[ডাস কাপিটাল]

অর্থশাস্ত্র বিচার

খণ্ড

১

প্রথম পর্ব :

পুঁজিবাদী উৎপাদন

অংশ ১

অধ্যায় ১—১৫

সম্পাদনা: প্রফুল্ল রায়

K. Marx. CAPITAL

Volume I, part I.

In Bengali

বাংলা অনুবাদ · প্রগতি প্রকাশন

সূচি

প্রথম পর্ব

পুঁজিবাদী উৎপাদন

প্রকাশকের নিবেদন

'পুঁজি' হল মার্কসবাদের এক প্রতিভাদীপ্ত রচনা। মার্কস তাঁর জীবনের প্রধান গ্রন্থটি রচনা করেন চার দশক ধরে — ৪০-এর দশকের প্রারম্ভ থেকে শুরু করে জীবনের শেষ দিন পর্যন্ত। 'অর্থনৈতিক গঠনকাঠামোই হল মূল ভিত্তি, যার উপরে গড়ে উঠেছে রাজনৈতিক অতিকাঠামো. — এ কথা স্বীকার করে ঠিক এই অর্থনৈতিক গঠনকাঠামো অধ্যয়নের ব্যাপারেই মার্কস সবচেয়ে বেশি নজর দেন,' — লিখেছেন ভ. ই. লেনিন।

১৮৪৩ সালের শেষভাগে প্যারিসে মার্কস নিয়মিতভাবে অর্থশাস্ত্র অধ্যয়নের কাজ শুরু করেন। অর্থনীতি বিষয়ক সাহিত্য নিয়ে পড়াশোনার সময় তিনি মহা গ্রন্থ রচনা করতে মনস্থ করেন, যার সারমর্ম হবে বর্তমান ব্যবস্থা ও বুর্জোয়া অর্থশাস্ত্রের কঠোর সমালোচনা। এ কার্য সম্পাদনের পথে তাঁর প্রাথমিক গবেষণাকার্যগুলি সুনির্দিষ্টভাবে রূপলাভ করে এইসব রচনায়, যেমন, '১৮৪৪ সালের অর্থনীতি ও দর্শন বিষয়ক পাণ্ডুলিপি', 'জার্মান ভাবাদর্শ', 'দর্শনের দৈন্য', 'মজুরি-শ্রম ও পুঁজি', 'কমিউনিস্ট পার্টির ইস্তাহার', ইত্যাদি। এই রচনাগুলির মধ্যেই পুঁজিবাদী শোষণের মূলনীতির, পুঁজিপতি এবং মজুরি-শ্রমিকের স্বার্থের মধ্যকার আপসহীন বৈপরীত্যের, পুঁজিবাদের সমস্ত অর্থনৈতিক সম্পর্কের বৈরভাবাপন্ন ও অস্থিতিশীল চরিত্রের স্বরূপ উন্মোচিত হয়েছে।

১৮৪৮-১৮৪৯ সালের বিপ্লবের অশান্ত ঘটনাবলীর ফলে তাঁর কাজে সামান্য বিরতি ঘটে; বিরতির পর মার্কস তাঁর অর্থনৈতিক গবেষণাকার্য পুরোদমে চালিয়ে যান লন্ডনে, যেখানে ১৮৪৯ সালের অগস্টে তিনি দেশান্তরী হতে বাধ্য হন। সেখানে তিনি বিভিন্ন দেশের জাতীয় অর্থনীতির ইতিহাস ও তাঁর সমকালীন অর্থনীতি নিয়ে গভীর ও সার্বিক অধ্যয়নকার্য শুরু করেন। এ ব্যাপারে বিশেষ জোর দেন ইংলন্ডের উপর, কারণ সে সময়ে তা পুঁজিবাদের ধ্রুপদী দেশ রূপে পরিগণিত হত।

অবিশ্বাস্য রকমের কঠিন পরিস্থিতির মধ্যে মার্কসকে রচনার কাজ চালাতে

হত। অভাব-অনটনের সঙ্গে তাঁকে প্রতিনিয়ত সংগ্রামে লিপ্ত থাকতে হত এবং অন্নসংস্থানের জন্য প্রায়ই লেখার কাজ বন্ধ রাখতে হত। অর্থের অভাবে তাঁর মনে দীর্ঘকালব্যাপী যে মানসিক কষ্ট দেখা দেয় অচিরে তার প্রভাব পড়ে শরীরের উপরেও — মার্কস কঠিন অসুখে পড়েন। তা সত্ত্বেও ১৮৫৭ সালের মধ্যে বিপুল এক প্রস্তুতিমূলক কার্য তিনি সমাপ্ত করেন, যার কল্যাণে তিনি তাঁর গবেষণার শেষ পর্যায়ের কাজ শুরু করতে সক্ষম হন — তা হল সংগৃহীত উপাদানের এক নিয়মিত ও সাধারণ রূপদান।

পরবর্তী দশ বছরে অন্যান্য জরুরী কাজে ব্যস্ত থাকার ফলে মাঝে মাঝে বাধ্যতামূলক বিরতি দিয়েও তিনি গ্রন্থ রচনার কাজে নিরলস প্রচেষ্টা বজায় রাখেন। অর্থনৈতিক ও প্রযুক্তিগত বহু সাহিত্য নিয়ে প্রচুর পড়াশোনা করেন। প্রাথমিক চিন্তার একাধিক রদবদল করেন ও পাণ্ডুলিপির কাঠামোরও নতুন করে রূপদান করেন। ১৮৬৫ সালের শেষে মার্কস বিশাল এক পাণ্ডুলিপি রচনার কাজ শেষ করেন — এটিই হল পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে রচিত তিন খণ্ডে সম্পূর্ণ 'পুঁজি'-র প্রাথমিক রূপ।

সম্পূর্ণভাবে লেখার কাজ শেষ হয় ১৮৬৬ সালের জানুয়ারিতে। প্রথমে প্রকাশের ব্যবস্থা করা হয় 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ডটি, যেটি জার্মান ভাষায় প্রথম প্রকাশিত হয় ১৮৬৭ সালের সেপ্টেম্বরে। প্রথম খণ্ডটি প্রকাশিত হবার পর তার নব সংস্করণ ও বিদেশের একাধিক ভাষায় অনুবাদ-সংস্করণ প্রকাশ করার জন্য (রুশ ভাষায় ১৮৭২ সালে, ফরাসীতে — ১৮৭২-১৮৭৫ সালে) মার্কস নিরলস প্রচেষ্টা বজায় রাখেন এবং একই সঙ্গে পরবর্তী খণ্ডগুলি প্রস্তুতির কাজেও ব্যস্ত থাকেন।

'পুঁজি'-র পরবর্তী খণ্ড দুটি প্রকাশের জন্য প্রস্তুত করেন এঙ্গেলস এবং তা সম্ভব হয় শুধু মার্কসের মৃত্যুর পরই — দ্বিতীয় খণ্ড প্রকাশিত হয় ১৮৮৫ সালে ও তৃতীয় খণ্ড — ১৮৯৪ সালে। এ রচনাকার্য সুসম্পন্ন করার মাধ্যমে বৈজ্ঞানিক কমিউনিজমের রত্নভাণ্ডারে এঙ্গেলস এক অমূল্য অবদান রেখেছেন। ইংরেজী ভাষায় 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ডটির অনুবাদ-সংস্করণের (প্রকাশিত হয় ১৮৮৭ সালে) এঙ্গেলসই সম্পাদনা করেন, জার্মান ভাষায় 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ডের তৃতীয় (১৮৮৩) ও চতুর্থ (১৮৯০) সংস্করণ প্রকাশের কাজও পরিচালনা করেন। 'পুঁজি'-র চতুর্থ জার্মান সংস্করণে (১৮৯০) মার্কসের নিজস্ব নির্দেশাবলীর ভিত্তিতে এঙ্গেলস 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ডের বয়ান ও টীকার চূড়ান্ত রূপদান কার্য সমাপ্ত করেন।

'পুঁজি'-র বর্তমান সংস্করণটি প্রকাশিত হচ্ছে ১৮৮৭ সালে প্রকাশিত ইংরেজী সংস্করণ থেকে অনুবাদ করে; ১৮৯০ সালে হামবুর্গে এঙ্গেলসের সম্পাদনায় প্রকাশিত প্রথম খণ্ডের চতুর্থ জার্মান সংস্করণে এঙ্গেলস যেসব ভুলভ্রান্তির সংশোধন করেন সেগুলি এর অন্তর্ভুক্ত হয়েছে। তা ছাড়াও বর্তমান সংস্করণে ছাপা ও লেখার একাধিক ভুলত্রুটিও দূর করা হয়েছে।

'পুঁজি'-র মোট তিনটি খণ্ড আছে: প্রথম খণ্ডে আলোচিত হয়েছে পুঁজিবাদী উৎপাদনের প্রশ্ন; দ্বিতীয় খণ্ডে — পুঁজিবাদী সঞ্চলনের প্রশ্ন; তৃতীয় খণ্ডে — সামগ্রিকভাবে পুঁজিবাদী উৎপাদনের প্রশ্ন।

'পুঁজি'-র বাংলা সংস্করণটি প্রকাশিত হচ্ছে মোট পাঁচটি অংশে: প্রথম খণ্ড — দুটি অংশে; দ্বিতীয় খণ্ড — একটি অংশে এবং তৃতীয় খণ্ড — দুটি অংশে। প্রথম খণ্ডের প্রথম গ্রন্থে এগুলি অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে: কার্ল মার্কস ও ফ্রিডরিখ এঙ্গেলস লিখিত প্রথম খণ্ডের পূর্বভাষ ও উত্তরভাষ, প্রথম খণ্ডের প্রথম থেকে চতুর্থ ভাগ পর্যন্ত এবং তার জন্য লিখিত সম্পাদকীয় টীকা। প্রথম খণ্ডের দ্বিতীয় অংশে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে প্রথম খণ্ডের অবশিষ্ট ভাগগুলি এবং তার সঙ্গে আছে সম্পাদকীয় টীকা, নামের সূচি, গ্রন্থপঞ্জী ইত্যাদি।

খণ্ড শেষে সম্পাদকীয় টীকা উল্লিখিত হয়েছে সংখ্যার সাহায্যে, লেখকের পাদটীকা — তারকাচিহ্নের সাহায্যে, সম্পাদকীয় পাদটীকা উল্লেখ করা হয়েছে একত্রে তারকা ও 'সম্পাঃ' চিহ্নের সাহায্যে। এঙ্গেলস লিখিত সমস্ত পাদটীকায় তাঁর নাম উল্লিখিত হয়েছে।

মার্কস কর্তৃক এঙ্গেলসকে লিখিত চিঠি

১৬ অগস্ট, ১৮৬৭, রাত ২টা

প্রিয় ফ্রেড,

বইটির **শেষ পাতাটা** (৪৯তম) সংশোধন করা এইমাত্র শেষ করেছি। পরিশিষ্টের **জন্য — মূল্যের রূপ — লাগবে ছোট হরফে** ১ $\frac{১}{৪}$ পাতা।

ঐটারই **পূর্বভাষ** সংশোধন করে গতকাল পাঠানো হয়েছে। তা হলে **এই খণ্ডটা শেষ হল। শুধু তোমারই** কল্যাণে এটা সম্ভব হল। তোমার আত্মত্যাগ ছাড়া আমি একা তিন খণ্ডের জন্য বিপুল কাজ সম্ভবত কখনোই করে উঠতে পারতাম না। তোমাকে আমি ধন্যবাদসহকারে আলিঙ্গন করছি!

এই সঙ্গে সংশোধিত প্রুফের দুটি পাতা সংলগ্ন করা হল।

পরম ধন্যবাদের সঙ্গে ১৫ পাউণ্ডের প্রাপ্তিস্বীকার করছি।

অভিনন্দনসহ, প্রীতিভাজন, প্রিয় বন্ধু আমার!

ভবদীয় **ক. মার্কস**

উৎসর্গ

আমার অবিস্মরণীয় বন্ধু,

প্রলেতারিয়েতের নির্ভীক, বিশ্বস্ত, মহাপ্রাণ অধিনায়ক

ভিলহেল্‌ম ভোলফ-কে

জন্ম: ২১ জুন, ১৮০৯, তারনাউতে

মৃত্যু: ৯ মে, ১৮৬৪ মাঞ্চেস্টারে নির্বাসিত অবস্থায়

প্রথম জার্মান সংস্করণের পূর্বভাষ [১]

যে-গ্রন্থটির প্রথম খণ্ড আমি এখন সাধারণ্যে উপস্থিত করছি, সেটি ১৮৫৯ সালে প্রকাশিত আমার *Zur Kritik der politischen Oekonomie* ('অর্থশাস্ত্র বিচার প্রসঙ্গে') গ্রন্থেরই পূর্বানুবৃত্তি। সেই প্রথম অংশ এবং তার পূর্বানুবৃত্তির মধ্যে দীর্ঘ ব্যবধানের কারণ বেশ কয়েক বছরের অসুস্থতা, বারে বারে যা আমার কাজে ব্যাঘাত ঘটিয়েছে।

বর্তমান গ্রন্থের প্রথম তিন অধ্যায়ে আগেকার বইয়ের মূলকথার একটি সংক্ষিপ্তসার দেওয়া হয়েছে [২]। কেবলমাত্র সংযোগ রক্ষা বা সম্পূর্ণতার জন্যই তা করা হয় নি। বিষয়বস্তুর উপস্থাপনা উন্নত করা হয়েছে। অবস্থা অনুযায়ী যতটা সম্ভব, আগের বইয়ে যার কেবল ইঙ্গিতটুকু দেওয়া হয়েছিল, এখানে তা আরও বিশদে বর্ণনা করা হয়েছে, আবার অন্যদিকে, সেখানে যা বিস্তৃতভাবে বর্ণিত হয়েছিল, এই গ্রন্থে তা কেবল ছুঁয়ে যাওয়া হয়েছে। মূল্য এবং অর্থ সম্পর্কীয় তত্ত্বের ইতিহাস যে-যে অংশে ছিল তা অবশ্য একেবারেই বাদ দেওয়া হয়েছে। তবে, আগেকার বইয়ের পাঠক ঐ সমস্ত তত্ত্বের ইতিহাস সম্পর্কে আরও অধিক উৎস-নির্দেশ প্রথম অধ্যায়ের টীকার মধ্যে পাবেন।

প্রথম আরম্ভটাই যে কঠিন, এ কথা সমস্ত বিজ্ঞানের পক্ষেই খাটে। কাজেই প্রথম অধ্যায়টি, বিশেষত যে অংশে পণ্যের বিশ্লেষণ করা হয়েছে তা বুঝতে সবচেয়ে বেশি কষ্ট হবে। যে-অংশটি বিশেষ করে মূল্যের মর্ম এবং পরিমাণের বিশ্লেষণ সম্পর্কিত, সেটি আমি যথাসম্ভব সহজবোধ্য করেই লিখেছি।* মূল্য-রূপ,

* এটা আরও বেশি করে প্রয়োজন এই কারণে যে শুল্টেসে-ডেলিচের বিরুদ্ধে ফের্ডিনান্ড লাসালের রচনার [৩] যে-অংশে তিনি সেই সমস্ত বিষয়ে আমার ব্যাখ্যার 'বুদ্ধিগত সারনির্যাস' দেওয়ার দাবি করেছেন, তাতে গুরুতর ভুল আছে। ফের্ডিনান্ড লাসাল তাঁর অর্থনীতি সংক্রান্ত রচনায় কোনো স্বীকৃতি ছাড়াই আমার রচনার যেসব অংশ আক্ষরিকভাবে উদ্ধৃত করেছেন, যেমন পুঁজির ঐতিহাসিক চরিত্র, উৎপাদনের অবস্থা ও উৎপাদন পদ্ধতির মধ্যে সম্পর্ক ইত্যাদি, এমন কি আমার সৃষ্ট পারিভাষিক শব্দাবলী পর্যন্ত, তা হয়তো প্রচারের উদ্দেশ্যেই করেছেন। এখানে আমি অবশ্য এইসব প্রতিপাদ্য বিষয়ে তাঁর বিশদ ব্যাখ্যা ও প্রয়োগ সম্পর্কে কিছু বলছি না, সে সম্পর্কে আমার কিছুই করার নেই।

যার পূর্ণ বিকশিত আকৃতি হল অর্থ-রূপ, সেটি খুবই প্রাথমিক এবং সরল। তা সত্ত্বেও ২০০০ বছরেরও অধিককাল ধরে, মানুষের মন বৃথাই এর তল খুঁজে পাওয়ার চেষ্টা করেছে, অথচ এর চেয়ে ঢের বেশি দুরূহ ও জটিল রূপের সফল বিশ্লেষণের ব্যাপারে অন্তত কিছুটা কাছাকাছি পেঁছিনো গেছে। কেন? কারণ সমগ্র জৈবসত্তা হিসেবে জীবদেহের অনুশীলন সেই দেহস্থিত কোষগুলির অনুশীলন থেকে অনেক সহজ। অধিকন্তু, অর্থনৈতিক রূপসমূহের বিশ্লেষণে অণুবীক্ষণযন্ত্র কিংবা রাসায়নিক বিকারক কোনো কাজে লাগে না। বিমূর্তনের শক্তিকেই উভয়ের স্থান গ্রহণ করতে হয়। কিন্তু বুর্জোয়া সমাজে শ্রমজাত দ্রব্যের পণ্য-রূপ — অথবা পণ্যের মূল্য-রূপ — হল অর্থনৈতিক কোষস্বরূপ। যারা তলিয়ে দেখে না তাদের কাছে এই সব রূপের বিশ্লেষণ খুঁটিনাটি ব্যাপার নিয়ে মাথা ঘামানো বলে মনে হবে। এগুলি খুঁটিনাটি ব্যাপার ঠিকই, কিন্তু তা শারীরস্থানের আণুবীক্ষণিক বিশ্লেষণের মতোই।

কাজেই মূল্য-রূপের অংশটি ছাড়া এই গ্রন্থটি সম্পর্কে দুর্বোধ্যতার অভিযোগ করা যাবে না। অবশ্য এ কথা যখন বলছি তখন ধরে নিচ্ছি যে পাঠক নতুন কিছু শিখতে ইচ্ছুক এবং সেইজন্যই নিজে নিজে চিন্তা করতেও প্রস্তুত।

পদার্থবিজ্ঞানী যখন কোনো ভৌত বস্তু পর্যবেক্ষণ করেন তখন হয় তিনি এমন একটি স্থান বেছে নেন যেখানে বস্তুটি অন্যান্য জিনিসের বিঘ্নকর প্রভাব থেকে মুক্ত নিজস্ব বিশুদ্ধরূপে উপস্থিত থাকে, অথবা তিনি এমন অবস্থায় পরীক্ষা-নিরীক্ষা চালান যেখানে বিশুদ্ধরূপেই বস্তুটিকে পাওয়া যায়। এই গ্রন্থে আমাকে উৎপাদনের পুঁজিবাদী পদ্ধতি এবং উক্ত পদ্ধতির অনুষঙ্গী উৎপাদন ও বিনিময়ের অবস্থা পরীক্ষা করতে হয়েছে। অদ্যাবধি ইংলণ্ডই এ উৎপাদন-পদ্ধতির ক্ল্যাসিক ক্ষেত্র। এই জন্যই আমার তত্ত্বসমূহ ফুটিয়ে তোলার জন্য আমি মুখ্যত ইংলণ্ডেরই উদাহরণ ব্যবহার করেছি। এতে যদি কোনো জার্মান পাঠক ইংলণ্ডের শিল্প-শ্রমিক ও কৃষি-শ্রমিকের অবস্থা দেখে কাঁধ ঝাঁকি দেন, অথবা আশাবাদী ভঙ্গিতে নিজেকে এই ভেবে সান্ত্বনা দেন যে জার্মানির অবস্থা অত খারাপ নয় আমি তা হলে তাঁকে সোজাসুজি বলব, — De te fabula narratur!*

মূলত প্রশ্নটি এই নয় যে পুঁজিবাদী উৎপাদনের স্বাভাবিক নিয়মাবলী থেকে উদ্ভূত সামাজিক দ্বন্দ্বের বিকাশের মাত্রা কম না বেশি। প্রশ্নটি হল সেই

* Mutato nomine de te fabula narratur (শুধু নাম বদলালেই কি সেটা তোমার ইতিহাস নয়?) — হোরেস-এর ব্যঙ্গ রচনা থেকে, প্রথম বই, প্রথম ব্যঙ্গ রচনা। — সম্পাঃ

নিয়মাবলী সম্বন্ধেই, সেই প্রবণতাগুলি সম্বন্ধেই, অমোঘ ভবিতব্যের মতো যা অবশ্যম্ভাবী ফল প্রসব করে। শিল্পক্ষেত্রে অধিকতর উন্নত দেশ অপেক্ষাকৃত অনুন্নত দেশের সামনে তুলে ধরে তারই ভবিষ্যতের ছবি।

কিন্তু তা ছাড়াও কথা আছে। জার্মানদের মধ্যে যে-ক্ষেত্রে পুঁজিবাদী উৎপাদন সুস্থাপিত (উদাহরণস্বরূপ প্রকৃত অর্থে কারখানায়), সে ক্ষেত্রে অবস্থা ইংলন্ডের চেয়েও খারাপ, কারণ বিপরীত শক্তি হিসেবে আমাদের কোনো কারখানা-আইন নেই। অন্যান্য সমস্ত ক্ষেত্রে পশ্চিম ইউরোপের অবশিষ্ট মহাদেশীয় অঞ্চলের মতোই আমরাও ভুগছি কেবল পুঁজিবাদী উৎপাদনের বিকাশের জন্যই নয়, তার বিকাশের অসম্পূর্ণতার জন্যও বটে। আধুনিক দুর্ভোগের পাশাপাশি, সেকেলে উৎপাদন-পদ্ধতিসমূহের নিষ্ক্রিয় অবশেষ থেকে উদ্ভূত, উত্তরাধিকারসূত্রে প্রাপ্ত একরাশি দুর্ভোগ তাদের অবশ্যম্ভাবী সামাজিক ও রাজনৈতিক কালানৌচিত্য নিয়ে আমাদের নিপীড়িত করছে। আমাদের ভোগাচ্ছে কেবল জীবিতেরাই নয়, মৃতেরাও। Le mort saisit le vif! [মৃত ধরছে জীবিতকে!]

জার্মানির এবং পশ্চিম ইউরোপের বাদবাকি মহাদেশীয় অঞ্চলের সামাজিক পরিসংখ্যানও ইংলন্ডের তুলনায় শোচনীয় ভাবে সংকলিত। কিন্তু সেগুলিও অবগুণ্ঠন যতটুকু উন্মোচিত করে, তার অন্তরালে মিডুজাসদৃশ চেহারাটা এক নজর দেখার পক্ষে সেটুকুই যথেষ্ট। ইংলন্ডের মতো আমাদের সরকার ও পার্লামেণ্টগুলি যদি মাঝে মাঝে অর্থনৈতিক অবস্থার তদন্তের জন্য কমিশন নিযুক্ত করত, এই কমিশনগুলিকে যদি সত্যাসত্য নির্ধারণের জন্য সেই রকমই চূড়ান্ত ক্ষমতা দেওয়া হত, এই কমিশনের জন্য যদি ইংলন্ডের কারখানা-পরিদর্শনকারী, তার জনস্বাস্থ্য বিষয়ক মেডিক্যাল রিপোর্টার এবং নারী ও শিশুদের শোষণ, খাদ্য এবং বাসস্থান সম্পর্কে তার তদন্তকারীদের মতো যোগ্য, দলীয় মনোবৃত্তি থেকে মুক্ত এবং মানুষের প্রতি শ্রদ্ধাসম্পন্ন সদস্য পাওয়া যেত, তা হলে আমাদের নিজ দেশের অবস্থা দেখে আমরা স্তম্ভিত হতাম। পার্সিউস্ রাক্ষস মারবার জন্য এমন একটি যাদু-টুপি পরতেন যাতে রাক্ষসরা তাঁকে দেখতে না পায়। আমরা যাদু-টুপিটা চোখ-কান ঢেকে এত নামিয়ে আনি যাতে আমাদের দেশে রাক্ষস নেই এই মিথ্যা বিশ্বাসে নিজেদের ছলনা করতে পারি।

এ বিষয়ে আমরা যেন আত্মপ্রতারণা না করি। ১৮শ শতাব্দীতে আমেরিকায় স্বাধীনতার সংগ্রাম যেমন ইউরোপীয় বুর্জোয়া শ্রেণীর জন্য বিপদসংকেত ধ্বনিত করেছিল, ১৯শ শতাব্দীতে আমেরিকার গৃহযুদ্ধ ছিল তেমনি ইউরোপীয় শ্রমিক শ্রেণীর জন্য বিপদসংকেত। ইংলন্ডে সামাজিক ভাঙনের প্রসার সুস্পষ্ট।

একটি বিশেষ মাত্রায় পেঁছলে তার প্রতিক্রিয়া ইউরোপীয় মহাদেশেও পেঁছবে। শ্রমিক শ্রেণীর বিকাশের মাত্রা অনুযায়ী, সেখানে তার রূপ হবে আরও পাশবিক, কিংবা আরও মানবিক। কাজেই, আপাতত যারা শাসক শ্রেণীর স্থলাভিষিক্ত, কোনো উচ্চতর লক্ষ্য ছাড়াও, তাদের নিজস্ব স্বার্থের খাতিরে তারা চাইবে শ্রমিক শ্রেণীর অবাধ বিকাশের পথে আইনগতভাবে দূর করার মতো সমস্ত অন্তরায় দূর করতে। আমি যে এই গ্রন্থে ইংলণ্ডের কারখানা-আইনের ইতিহাস, তার খুঁটিনাটি এবং ফলাফল সম্পর্কে এত জায়গা দিয়েছি, এই হল তার অন্যতম কারণ। এক জাতি অন্য জাতির কাছ থেকে শিখতে পারে এবং তা তার শেখা উচিত। এমন কি কোনো সমাজ যখন তার গতির প্রাকৃতিক নিয়মগুলি আবিষ্কারের জন্য ঠিক পথেই পা বাড়িয়েছে তখনো — আর এই গ্রন্থের চূড়ান্ত লক্ষ্যই হল আধুনিক সমাজের গতির অর্থনৈতিক নিয়ম প্রকাশ করা — তার স্বাভাবিক বিকাশের বিভিন্ন স্তরে যেসব প্রতিবন্ধক থাকে সেগুলি সাহসের সঙ্গে লাফ দিয়ে ডিঙিয়ে যেতে বা আইনের সাহায্যে দূর করতে পারে না। কিন্তু তা জন্মযন্ত্রণা সংক্ষেপিত করতে এবং কমাতে পারে।

পাছে কোনো ভুল ধারণা হয়, সেজন্য একটা কথা বলে রাখি। আমি পুঁজিপতি এবং জমিদারদের গোলাপের রঙে রাঙাই নি। কিন্তু এখানে ব্যক্তিকে ধরে নিয়েছি অর্থনৈতিক বর্গের ব্যক্তিরূপ হিসেবে, বিশেষ বিশেষ শ্রেণী-সম্বন্ধ ও শ্রেণী-স্বার্থের মূর্তরূপ হিসেবে। আমার দৃষ্টিভঙ্গিতে আমি সমাজের অর্থনৈতিক গঠনরূপকে দেখেছি প্রাকৃতিক ইতিহাসেরই একটি প্রক্রিয়া হিসেবে, তাই আমার দৃষ্টিতে ব্যক্তিবিশেষ যে-সামাজিক সম্পর্কের সৃষ্টি, সে নিজে কখনই তার জন্য দায়ী হতে পারে না। তা সে বিষয়ীগত ভাবে নিজেকে যতই তার ঊর্ধ্বে তুলে ধরুক না কেন।

অন্যান্য বিজ্ঞানে অবাধ বিজ্ঞানসম্মত গবেষণার যেমন শত্রু আছে অর্থশাস্ত্রের ক্ষেত্রে শত্রুরা শুধু তেমনই নয়। অর্থশাস্ত্রের বিষয়বস্তু এমনই ধরনের যা যুদ্ধক্ষেত্রে শত্রু হিসেবে টেনে নিয়ে আসে মনুষ্য হৃদয়ের হিংস্রতম, জঘন্যতম ও ক্রূরতম প্রবৃত্তিগুলি — ব্যক্তিগত স্বার্থের প্রকোপ। যেমন, ইংলণ্ডের প্রতিষ্ঠিত গির্জা তার ৩৯ দফা অনুশাসনের ৩৮ দফার উপর যত আক্রমণ হোক তা যত সহজে ক্ষমা করে, তার আয়ের ৩৯ ভাগের ১ ভাগের ওপর আক্রমণ হলে তা তত সহজে সহ্য করে না। আজকাল বিদ্যমান মালিকানা-সম্পর্কের সমালোচনার তুলনায় নাস্তিকতা তো culpa levis [লঘু অপরাধ]। তা সত্ত্বেও নিঃসন্দেহে কিছুটা অগ্রগতি হয়েছে। গত কয়েক সপ্তাহের মধ্যে যে 'নীল বই' [৪] প্রকাশিত হয়েছে,

আমি তার কথা বলছি: *Correspondence with Her Majesty's Missions Abroad, regarding Industrial Questions and Trades' Unions.* সেখানে মহারাণীর বিদেশস্থিত প্রতিনিধিরা পরিষ্কার করেই লিখেছেন যে জার্মানিতে, ফ্রান্সে এবং সংক্ষেপে ইউরোপীয় মহাদেশের সমস্ত সভ্য দেশেই পুঁজি এবং শ্রমিকের বিদ্যমান সম্পর্কের আমূল পরিবর্তন ইংলণ্ডের মতোই স্পষ্ট এবং অনিবার্য। সেই সঙ্গে, অতলান্তিক মহাসাগরের ওপারে উত্তর আমেরিকান যুক্তরাষ্ট্রের উপ-রাষ্ট্রপতি মিঃ ওয়েড প্রকাশ্য সভায় ঘোষণা করেছেন যে দাসপ্রথার বিলুপ্তির পর পুঁজি এবং ভূসম্পত্তিঘটিত সম্বন্ধের আমূল পরিবর্তন প্রত্যাসন্ন। এগুলি হল যুগের লক্ষণ, লাল রাজপোশাক কিংবা পুরোহিতের কৃষ্ণ উত্তরীয়, কোনকিছু দিয়েই তা ঢাকা যাবে না। তার মানে এই নয় যে আগামী কালই এক ভোজবাজি ঘটে যাবে। তার মানে এই যে শাসক শ্রেণীর ভিতরই এই পূর্বাভাস ফুটে উঠছে যে বর্তমান সমাজ স্ফটিকদানার মতো নিরেট নয়, এ সমাজ জীবদেহের মতো পরিবর্তনীয় এবং নিরন্তরই তার পরিবর্তন ঘটছে।

এই গ্রন্থের দ্বিতীয় খণ্ডে আলোচনা করা হবে পুঁজির সঞ্চলন (২য় পর্ব) এবং বিকাশের পথে পুঁজি কী কী রূপ গ্রহণ করে সে সম্বন্ধে (৩য় পর্ব); ৩য়, অর্থাৎ সর্বশেষ খণ্ডে আলোচিত হবে অর্থনৈতিক তত্ত্বের ইতিহাস (৪র্থ পর্ব)।

বিজ্ঞানসম্মত সমালোচনার উপরে প্রতিষ্ঠিত প্রত্যেকের মতামতকে আমি স্বাগত জানাই। আর তথাকথিত জনমতের কুসংস্কার — যার প্রতি আমি কোনো অনুকম্পা কখনো দেখাই নি — সে সম্বন্ধে তখন যেমন এখনো তেমনি ফ্লোরেন্স শহরের মহান অধিবাসীর ইষ্টমন্ত্রটিই আমারও স্লোগান:

Segui il tuo corso, e lascia dir le genti!*

কার্ল মার্কস

লণ্ডন, ২৫ জুলাই, ১৮৬৭

* Segui il tuo corso, e lascia dir le genti! (নিজ পথে যাও, লোকেব যা ইচ্ছা তাই বলুক! — Dante Alighieri. *La Divina Commedia*। — সম্পাঃ

দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের উত্তরভাষ

দ্বিতীয় সংস্করণে যে-সমস্ত অদলবদল করা হয়েছে, প্রথম সংস্করণের পাঠকদের সে সম্বন্ধে অবহিত করেই আমি শুরু করব। সর্বপ্রথম সবারই দৃষ্টি আকর্ষণ করবে গ্রন্থের পরিচ্ছন্নতর বিন্যাস। অতিরিক্ত টীকা সর্বত্রই দ্বিতীয় সংস্করণের টীকা বলে চিহ্নিত হয়েছে। মূলগ্রন্থ সম্বন্ধে নিম্নলিখিত বিষয়গুলি সর্বাপেক্ষা গুরুত্বপূর্ণ।

প্রথম অধ্যায়ের প্রথম ভাগে, যে-সমীকরণ দ্বারা প্রতিটি বিনিময়-মূল্য প্রকাশ করা হয় তা থেকে মূল্যের সংজ্ঞা নির্ধারণ আরও বৈজ্ঞানিক নিষ্ঠার সঙ্গে করা হয়েছে: সেই রকম, মূল্যের মর্ম এবং সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দ্বারা মূল্যের পরিমাণ নির্ণয় এই দুয়ের মধ্যে যে সম্বন্ধ আছে, প্রথম সংস্করণে কেবল তার উল্লেখটুকু করা হয়েছিল, বর্তমান সংস্করণে তার উপরে স্পষ্টভাবে জোর দেওয়া হয়েছে। প্রথম অধ্যায়ের তৃতীয় ভাগ ('মূল্য-রূপ') সম্পূর্ণভাবে পুনর্লিখিত হয়েছে, এ কাজটি আর কোনো কারণে না হলেও অন্তত এইজন্য দরকার হয়েছিল যে প্রথম সংস্করণে এ বিষয়ে ডবল ব্যাখ্যা ছিল। প্রসঙ্গক্রমে বলতে চাই যে এই ডবল ব্যাখ্যা দিতে হয়েছিল হানোভারে আমার বন্ধু ডঃ ল. কুগেলমানের উপরোধে। ১৮৬৭ সালের বসন্তে আমি যখন তাঁর সঙ্গে দেখা করতে যাই তখন হাম্‌বুর্গ থেকে প্রথম প্রুফশীট্ আসে, এবং তিনি আমাকে বুঝিয়ে দিয়েছিলেন যে অধিকাংশ পাঠকেরই দরকার মূল্য-রূপ সম্বন্ধে অধিকতর শিক্ষামূলক, একটি পরিপূরক অংশ। — প্রথম অধ্যায়ের শেষ ভাগ ('পণ্যপূজা ইত্যাদি') অনেকটা বদলানো হয়েছে। তৃতীয় অধ্যায়ের প্রথম ভাগ ('মূল্যের পরিমাপ') সতর্কতার সঙ্গে পরিমার্জিত হয়েছে, কারণ প্রথম সংস্করণে এই ভাগটি অসতর্কভাবে লেখা হয়েছিল, ১৮৫৯ সালে বার্লিনে *Zur Kritik der politischen Oekonomie* গ্রন্থে লিখিত ব্যাখ্যার প্রতি পাঠকের দৃষ্টি আকর্ষণ করা হয়েছিল। ৭ম অধ্যায়, বিশেষত ২য় ভাগ বহুল পরিমাণে পুনর্লিখিত হয়েছে।

মূল গ্রন্থের যে সমস্ত আংশিক পরিবর্তন সাধারণত নিছক রচনাশৈলীর দিক থেকে করা হয়েছে তার ফিরিস্তি দিতে গেলে সময়ের অপব্যয় করা হবে। গ্রন্থে এরকম পরিবর্তন আগাগোড়া আছে। সে যাই হোক, প্যারিসে যে ফরাসী অনুবাদ প্রকাশিত হয়েছে তা পড়ে দেখে আমি বুঝতে পারছি যে মূল জার্মান গ্রন্থের কোনো কোনো অংশের আমূল পুনঃসংস্কার প্রয়োজন, অন্যান্য অংশের বহুল পরিবর্তন প্রয়োজন রচনাশৈলীর দিক থেকে, আরও কতকগুলি অংশে অসাবধানতার ফলে মাঝে মাঝে যে সব ভুল হয়েছিল সতর্কতার সঙ্গে সেগুলির সংশোধন প্রয়োজন। কিন্তু তার আর সময় ছিল না। কারণ, ১৮৭১ সালের শরৎকালে, অন্যান্য জরুরী কাজের চাপের মধ্যে সংবাদ পেলাম যে গ্রন্থখানি পুরো বিক্রি হয়ে গেছে এবং দ্বিতীয় সংস্করণের ছাপা আরম্ভ হবে ১৮৭২ সালের জানুয়ারি মাসে।

জার্মান শ্রমিক শ্রেণীর মধ্যে 'পুঁজি' দ্রুত যে অভিনন্দন লাভ করেছে তাই আমার শ্রমের শ্রেষ্ঠ পুরস্কার। মিঃ মেয়ার ভিয়েনার একজন শিল্পপতি, অর্থনীতিতে তাঁর দৃষ্টিভঙ্গি বুর্জোয়া শ্রেণীর প্রতিনিধিত্বমূলক, তিনি ফরাসী-জার্মান যুদ্ধের সময়ে এক পুস্তিকা* লেখেন এবং তাতে সঙ্গতভাবেই এই মত ব্যক্ত করেন যে তত্ত্বরচনার প্রকৃষ্ট ক্ষমতা এতদিন জার্মানদের উত্তরাধিকারসূত্রে প্রাপ্ত ক্ষমতা বলে গণ্য হত, তা এখন জার্মানির তথাকথিত শিক্ষিত শ্রেণীর মধ্য থেকে প্রায় সম্পূর্ণভাবেই বিলুপ্ত হয়ে গেছে, কিন্তু অন্যদিকে শ্রমিক শ্রেণীর মধ্যে ঘটছে সেই ক্ষমতার পুনরুজ্জীবন [৫]।

অদ্যাবধি জার্মানিতে অর্থশাস্ত্র হল একটি বিদেশী বিজ্ঞান। গুস্টাভ্ ফন্ গুলিখ তাঁর *Geschichtliche Darstellung des Handels, der Gewerbe etc.* গ্রন্থে, বিশেষত ১৮৩০ সালে প্রকাশিত প্রথম দুই খণ্ডে, সবিস্তারে আলোচনা করেছেন কোন ঐতিহাসিক অবস্থায় জার্মানিতে পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির এবং ফলত সেই দেশে আধুনিক বুর্জোয়া সমাজের বিকাশ বাধাপ্রাপ্ত হয়েছিল। কাজেই যে মাটিতে অর্থশাস্ত্র জন্মায় তার অভাব ছিল। এই 'বিজ্ঞান' আমদানি করতে হয়েছিল ইংলণ্ড এবং ফ্রান্স থেকে তৈরি-মাল হিসেবে; এর জার্মান অধ্যাপকেরা থেকে গিয়েছিলেন স্কুলের ছাত্রের মতো। একটি বৈদেশিক বাস্তব অবস্থার তত্ত্বগত প্রকাশ তাঁদের হাতে পড়ে হয়ে দাঁড়াল একগাদা আপ্তবাক্যের সংকলন, তার ব্যাখ্যা তাঁরা করলেন তাঁদের চতুষ্পার্শ্বে অবস্থিত পেটি বুর্জোয়া জগৎ অনুসারে, সুতরাং

* Mayer S. *Die sociale Frage in Wien. Studie eines 'Arbeitgebers'.* Wien, 1871. — সম্পাঃ

তা হল অপব্যাখ্যা। বৈজ্ঞানিক অক্ষমতার যে অনুভূতি পুরোপুরি চেপে রাখা যায় না সেই অনুভূতি, এবং বস্তুতপক্ষে বিদেশী একটি বিষয় নিয়ে তাঁদের নাড়াচাড়া করতে হচ্ছে বলে এক অস্বস্তিকর সচেতনতাকে তাঁরা অসম্পূর্ণভাবে ঢেকে রেখেছিলেন, হয় সাহিত্যিক ও ঐতিহাসিক পাণ্ডিত্য জাহির করে, অথবা তথাকথিত 'ক্যামেরাল' বিজ্ঞান থেকে ধার করা নানা অবান্তর বিষয় অবতারণা করে; রাশীকৃত ভাসা ভাসা জ্ঞানের এই প্রেতলোকের মধ্য থেকে জার্মান আমলাতন্ত্রের আশান্বিত প্রার্থীকে পাশ করে বেরুতে হয়।

১৮৪৮ সাল থেকে জার্মানিতে পুঁজিবাদী উৎপাদনের দ্রুত বিকাশ ঘটেছে, এবং বর্তমানে ফাটকাবাজি এবং জুয়োচুরি পূর্ণমাত্রায় প্রকটিত। কিন্তু ভাগ্য এখনো আমাদের পেশাদার অর্থনীতিবিদদের প্রতি অপ্রসন্ন। যে সময়ে তাঁরা সোজাসুজি অর্থশাস্ত্র নিয়ে আলোচনা করতে পারতেন তখন জার্মানিতে আধুনিক অর্থনৈতিক অবস্থা প্রকৃতপক্ষে ছিল না। কিন্তু সেই অবস্থা যখনই দেখা দিল, তখন তা দেখা দিল এমন অবস্থার ভিতরেই যাতে বুর্জোয়া দৃষ্টিভঙ্গির পরিধির মধ্যে তার যথার্থ ও অপক্ষপাত পরীক্ষার সুযোগ আর রইল না। যেহেতু অর্থশাস্ত্র এই পরিধির মধ্যে সীমাবদ্ধ থাকে অর্থাৎ যেহেতু পুঁজিবাদী সমাজ-ব্যবস্থাকে সামাজিক উৎপাদনের বিবর্তনের এক অস্থায়ী ঐতিহাসিক পর্যায় হিসেবে না দেখে দেখা হয় তার পরম চূড়ান্ত রূপ হিসেবে সেই হেতু অর্থশাস্ত্র বিজ্ঞানের আসনে অধিষ্ঠিত থাকতে পারে শুধু ততক্ষণই, যতক্ষণ শ্রেণী-সংগ্রাম সুপ্ত অথবা স্থানে স্থানে বিচ্ছিন্নভাবে একটু আধটু দৃশ্যমান।

ইংলণ্ডের কথা ধরা যাক। শ্রেণী-সংগ্রামের বিকাশ তখনো হয় নি, তার অর্থশাস্ত্র সেই সময়কার। ইংলণ্ডের চিরায়ত অর্থশাস্ত্রের সর্বশেষ মহান প্রতিনিধি রিকার্ডো শেষকালে সচেতনভাবে তাঁর অন্বেষার যাত্রাস্থল করেন মজুরি ও মুনাফা এবং মুনাফা ও খাজনার ভিতরকার শ্রেণী-স্বার্থগত দ্বন্দ্বকে, এই দ্বন্দ্বটিকে তিনি সরলচিত্তে সমাজের প্রাকৃতিক নিয়ম বলে গণ্য করেছিলেন। কিন্তু এই যাত্রারম্ভেই বুর্জোয়া অর্থনীতি এমন এক সীমান্তে এসে পৌঁছল, যা পেরিয়ে যাওয়ার সাধ্য তার ছিল না। রিকার্ডোর জীবদ্দশাতেই এবং তাঁর বিরুদ্ধেই, তা সমালোচনার সম্মুখীন হল, সিসমন্দির তরফ থেকে।*

ইংলণ্ডের পরবর্তী যুগটা, ১৮২০ সাল থেকে ১৮৩০ সাল পর্যন্ত,

* দ্রষ্টব্য আমার লেখা *Zur Kritik der politischen Oekonomie*. Berlin, 1859, S. 39.

অর্থশাস্ত্রের ক্ষেত্রে বৈজ্ঞানিক গবেষণার জন্য প্রসিদ্ধ। আবার এই সময়েই হয় রিকার্ডোর তত্ত্বের বিকৃতি ও সম্প্রসারণ, আর সেই সঙ্গে সঙ্গে প্রাচীনপন্থীদের সঙ্গে সেই তত্ত্বের বাদানুবাদ। চমৎকার সব প্রতিদ্বন্দ্বিতা সে সময়ে হয়ে গেছে। তখন যা হয়েছিল, সাধারণত তার খুব কমই ইউরোপীয় মহাদেশে জানা আছে, কেননা, অধিকাংশ ক্ষেত্রে বিতর্ক হয়েছিল বিক্ষিপ্তভাবে, সমালোচনা প্রবন্ধে, মাঝে মাঝে প্রকাশিত সাহিত্য এবং পুস্তিকার মাধ্যমে। যদিও রিকার্ডোর তত্ত্ব ব্যতিক্রমমূলক ক্ষেত্রে বুর্জোয়া অর্থনীতিকে আক্রমণ করার অস্ত্র হিসেবে কাজ করে, তবু যে সংস্কারমুক্তভাবেই সেই বিতর্কটা চলেছিল, তৎকালীন পরিস্থিতিই তার কারণ। একদিকে, আধুনিক শিল্প তখন সবেমাত্র তার শৈশব অবস্থা কাটিয়ে উঠছে, এবং তার প্রমাণ এই যে ১৮২৫-এর সংকট থেকেই শুরু হয় তার আধুনিক জীবনের কালচক্র। অন্যদিকে, পুঁজি আর শ্রমের মধ্যে শ্রেণী-সংগ্রাম পিছনে অপসৃত হয়ে গেছে; তার রাজনৈতিক কারণ, একদিকে পবিত্র মৈত্রী বন্ধনকে কেন্দ্র করে সমবেত সরকারগুলি ও সামন্ত অভিজাতকুল, এবং অন্যদিকে বুর্জোয়া শ্রেণীর নেতৃত্বাধীন জনসাধারণ — এই দুইয়ের মধ্যে বিরোধ; তার অর্থনৈতিক কারণ, শিল্পপুঁজি আর অভিজাত মহলের ভূসম্পত্তির মধ্যে বিবাদ — ফ্রান্সে ছোট ছোট ভূস্বামীর সঙ্গে বড়ো বড়ো ভূস্বামীর বিরোধের ফলে সে কলহ চাপা পড়ে গিয়েছিল, কিন্তু ইংলণ্ডে শস্য আইন পাশ হওয়ার পর তা প্রকাশ্যে ফেটে পড়ে। এই সময় ইংলণ্ডে যে অর্থশাস্ত্র সংক্রান্ত সাহিত্য প্রকাশিত হয় তা স্মরণ করিয়ে দেয় ফ্রান্সের সেই অগ্রগতির ঝড়ের কথা যে ঝড় উঠেছিল ডঃ কেনের মৃত্যুর পর, ঠিক যেমন সেণ্ট মার্টিনের গ্রীষ্ম স্মরণ করিয়ে দেয় বসন্তের কথা। ১৮৩০ সালে এল চূড়ান্ত নিয়ামক সংকট।

ফ্রান্সে এবং ইংলণ্ডে বুর্জোয়া শ্রেণী রাজনৈতিক ক্ষমতা অধিকার করেছিল। তখন থেকে, কার্যত তথা তত্ত্বগতভাবে শ্রেণী-সংগ্রাম আরও খোলাখুলি এবং মারাত্মক আকার ধারণ করে। তার ফলে বুর্জোয়া অর্থনীতিবিজ্ঞানের মৃত্যুঘণ্টা বেজে উঠল। তখন থেকে প্রশ্ন আর এই রইল না যে কোন প্রতিপাদ্যটা ঠিক আর কোন প্রতিপাদ্যটা ভুল, তখন প্রশ্ন এসে দাঁড়াল পুঁজির পক্ষে কোনটা সুবিধাজনক আর কোনটা ক্ষতিকর, উপযোগী না অনুপযোগী, রাজনীতিগতভাবে বিপজ্জনক কি না। নিঃস্বার্থ সত্যান্বেষীর জায়গায় এল পুরস্কার লাভেচ্ছু ভাড়াটে প্রতিযোগী, বিশুদ্ধ বৈজ্ঞানিক গবেষণার জায়গায় এল স্বার্থান্বেষীর মন্দ বিবেক আর দুরভিসন্ধি। তখনও, কবডেন ও ব্রাইট্, দুই কারখানা-মালিকের নেতৃত্বে পরিচালিত শস্য আইন-বিরোধী লীগ [৬] যে সমস্ত পুস্তিকায় পৃথিবী ছেয়ে

ফেলেছিল, সেগুলির বৈজ্ঞানিক গুরুত্ব না হোক, ভূস্বামী অভিজাততন্ত্রের বিরুদ্ধে বাদ-প্রতিবাদের দরুন, ঐতিহাসিক গুরুত্ব আছে। কিন্তু তার পর স্যর রবার্ট পীল প্রবর্তিত অবাধ-বাণিজ্য আইন স্থূল অর্থনীতির এই সর্বশেষ হুলটি থেকেও তাকে বঞ্চিত করেছে।

ইউরোপীয় মহাদেশে ১৮৪৮ সালের বিপ্লবের প্রতিক্রিয়া দেখা দিয়েছিল ইংলণ্ডেও। যারা তখনো বিজ্ঞানের সঙ্গে কিছুটা আত্মীয়তা দাবি করত এবং শাসক শ্রেণীর সেবায় নিযুক্ত তার্কিক এবং স্তাবক ছাড়া আর কিছু হতে চাইত, তারা চেষ্টা করেছিল পুঁজির অর্থশাস্ত্রের সঙ্গে প্রলেতারিয়েতের দাবিদাওয়ার একটা সামঞ্জস্য সাধন করতে। তারই ফলে উদ্ভব হল এক শূন্যগর্ভ সমন্বয়বাদের, যার সর্বশ্রেষ্ঠ প্রতিনিধি জন স্টুয়ার্ট মিল। এটা হল বুর্জোয়া অর্থনীতির দেউলিয়াপনার ঘোষণাপত্র, যার সম্বন্ধে মহান রুশ মনীষী ও সমালোচক ন. চের্নিশেভ্স্কি তাঁর লেখা 'অর্থশাস্ত্রের রূপরেখা (মিল-এর মতে)' নামক রচনায় এক মনীষাদীপ্ত বিশ্লেষণ উপস্থিত করেছেন।

কাজেই, জার্মানিতে পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতি যখন চরম অবস্থায় পেঁাছল, তার আগেই তার দ্বন্দ্বাত্মক চরিত্র ফ্রান্সে এবং ইংলণ্ডে তীব্র শ্রেণী-বিরোধের ভিতর দিয়ে আত্মপ্রকাশ করেছে। অধিকন্তু, ইতিমধ্যে জার্মান প্রলেতারিয়েত জার্মান বুর্জোয়াদের চেয়ে ঢের বেশি স্বচ্ছ শ্রেণী-চেতনা লাভ করে বসেছে। এইভাবে ঠিক যে মুহূর্তে জার্মানিতে বুর্জোয়া অর্থবিজ্ঞানের সম্ভাবনা অবশেষে দেখা দিল, ঠিক সেই মুহূর্তেই আবার তা বস্তুত হয়ে উঠল অসম্ভব।

এই অবস্থায় তার অধ্যাপকেরা গেলেন দুই দলে বিভক্ত হয়ে। একদল যাঁরা বিচক্ষণ, বাস্তববুদ্ধিসম্পন্ন কাজের লোক, তাঁরা জড়ো হলেন হাতুড়ে অর্থনীতির ধ্বজাধারীদের সবচেয়ে পল্লবগ্রাহী, সুতরাং সবচেয়ে যোগ্য প্রতিনিধি বাস্তিয়ার পতাকাতলে। অপর দলটি তাঁদের বিজ্ঞানের সম্মানে অধ্যাপকসুলভ গর্বে গর্বিত, তাঁরা সামঞ্জস্যবিধানের অতীত বিষয়গুলির সামঞ্জস্যবিধানের চেষ্টায় জন স্টুয়ার্ট মিলকে অনুসরণ করলেন। বুর্জোয়া অর্থনীতির শ্রেষ্ঠ বিকাশকালের মতো তার পতনের সময়েও জার্মানরা রয়ে গেল নিতান্তই স্কুলের ছেলে, বিদেশের অনুকরণ আর অনুসরণকারী, বড়ো বড়ো বিদেশী পাইকারি সংস্থার কাজে নিযুক্ত খুচরা বিক্রেতা এবং ফিরিওয়ালা।

কাজেই জার্মান সমাজের বিশিষ্ট ঐতিহাসিক বিকাশের ফলে সেদেশে বারণ হয়ে পড়ে বুর্জোয়া অর্থনীতিতে সমস্ত মৌলিক সৃষ্টি; কিন্তু সেই অর্থনীতির সমালোচনা নয়। এই সমালোচনা যতদূর কোনো শ্রেণীর প্রতিনিধিত্ব করে, ততদূর

তা প্রতিনিধিত্ব করতে পারে শুধু সেই শ্রেণীরই, ইতিহাসে যার প্রধান কাজ পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির উচ্ছেদ এবং সমস্ত শ্রেণীর চূড়ান্ত বিলুপ্তি — সেই শ্রেণী হল প্রলেতারিয়েত।

জার্মান বুর্জোয়াদের শিক্ষিত এবং অশিক্ষিত ধ্বজাধারীরা প্রথমে নীরবতা দিয়ে 'পুঁজি' গ্রন্থখানিকে হত্যা করতে চেষ্টা করেছিল, যেমন তারা করেছিল আমার আগেকার লেখাগুলির বেলায়। কিন্তু যখনই তারা দেখল যে বর্তমান অবস্থায় এই কৌশল আর খাটছে না, তখন আমার গ্রন্থের সমালোচনার অছিলায় লিখল এক ব্যবস্থাপত্র 'বুর্জোয়া মনের শান্তিবিধানের জন্য'। কিন্তু তারা দেখতে পেল যে শ্রমিকদের পত্রপত্রিকায় — উদাহরণস্বরূপ *Volksstaat*-এ [৭] প্রকাশিত ইয়োসেফ ডিট্স্গেন-এর প্রবন্ধগুলি দেখুন — ওদের চেয়েও শক্তিশালী প্রতিদ্বন্দ্বীর আবির্ভাব ঘটেছে, আজও তাদের জবাব ওরা দিতে পারে নি।*

পিটার্সবুর্গে ১৮৭২ সালের বসন্তকালে 'পুঁজি'-র এক চমৎকার রুশ অনুবাদ প্রকাশিত হয়। ৩০০০ কপির এই সংস্করণ এর মধ্যেই প্রায় ফুরিয়ে এসেছে। ১৮৭১ সালেই, কিয়েভ বিশ্ববিদ্যালয়ের অর্থশাস্ত্রের অধ্যাপক ন. জিবের তাঁর 'মূল্য এবং পুঁজি সম্পর্কে ডেভিড রিকার্ডোর তত্ত্ব' নামক রচনায় মূল্য, অর্থ ও পুঁজি সম্পর্কে আমার তত্ত্বের উল্লেখ করে বলেন যে, মূল প্রতিপাদ্যের দিক থেকে এ তত্ত্ব হল স্মিথ এবং রিকার্ডোর শিক্ষার স্বাভাবিক পরিণতি। এই চমৎকার বইটিতে বিশুদ্ধ তত্ত্বের ব্যাপারে গ্রন্থকারের সুসঙ্গত ও সুদৃঢ় উপলব্ধি পাশ্চাত্ত্য ইউরোপীয় পাঠককে বিস্মিত করে।

* জার্মান স্থূল অর্থনীতির মধুরভাষী বাক্যবাগীশরা আমার গ্রন্থের রচনাশৈলীর নিন্দা করেছেন। 'পুঁজি'-র সাহিত্যগুণের ঘাটতি আমার চেয়ে বেশি তীব্রভাবে আর কেউ অনুভব করতে পারে না। তবু এই সব ভদ্রলোক ও তাঁদের সাধারণ পাঠকদের সুবিধা ও আনন্দবিধানের জন্য এই প্রসঙ্গে একটি ইংরেজী ও একটি রুশ বিজ্ঞপ্তি আমি উদ্ধৃত করছি। আমার মতামতের প্রতি সর্বদাই বৈরিভাবাপন্ন *Saturday Review* প্রথম সংস্করণ সম্পর্কে তার বিজ্ঞপ্তিতে বলেছিল: 'বিষয়বস্তু উপস্থাপনের ভঙ্গিটি শুষ্কতম অর্থনৈতিক সমস্যাগুলিকে বিশেষ এক ধরনের সৌন্দর্যমণ্ডিত (charm) করেছে।' 'সান্‌ক্ত্-পিতেরবুর্গস্কিয়ে ভেদমোস্তি' ['সেণ্ট-পিটার্সবুর্গ জার্নাল'] তার ৮(২০) এপ্রিল, ১৮৭২-এর সংখ্যায় বলেছে: 'দু-একটি অসাধারণ বিশেষ অংশ বাদ দিলে, বিষয়বস্তুর উপস্থাপনার বৈশিষ্ট্য হল সাধারণ পাঠকের বোধগম্যতা, এর সুস্পষ্টতা, এবং বিষয়বস্তুর বৈজ্ঞানিক জটিলতা সত্ত্বেও, অসাধারণ সজীবতা। অধিকাংশ জার্মান পণ্ডিত .. এমন নীরস ও দুর্বোধ্য ভাষায় তাঁদের বই লেখেন যে সাধারণ মরমানুষের মাথা ফাটার উপক্রম হয়... তাঁদের সঙ্গে এদিক দিয়ে গ্রন্থকারের কোনো মিল নেই।'

'পুঁজি' গ্রন্থে যে পদ্ধতি অবলম্বন করা হয়েছে সেটা যে কেউ বোঝে নি তা বোঝা যায় সে সম্বন্ধে তৈরি নানা পরস্পরবিরোধী ধারণা থেকেই।

যেমন, প্যারিসের *Revue Positiviste* [৮] আমাকে এই বলে ভর্ৎসনা করেছে যে আমি নাকি একদিকে অর্থনীতির আলোচনায় আধিবিদ্যক পদ্ধতি অবলম্বন করেছি এবং অন্যদিকে — ভাবুন একবার! — ভবিষ্যতের রন্ধনশালার জন্য কোনো পাকপ্রণালী (কোঁৎবাদী?) না লিখে নিতান্ত বাস্তব ঘটনাবলীর বিচার বিশ্লেষণেই নিজেকে সীমাবদ্ধ রেখেছি। আধিবিদ্যক পদ্ধতি সম্পর্কিত ভর্ৎসনার উত্তরে অধ্যাপক জিবের বলেছেন:

'প্রকৃত তত্ত্বের আলোচনায় মার্কসের পদ্ধতি হল সমগ্র ইংরেজ পণ্ডিতসম্প্রদায়ের অবরোহ প্রণালী, এই সম্প্রদায়ের দোষ এবং গুণ সেরা তাত্ত্বিক অর্থনীতিবিদদের সকলের মধ্যেই দেখা যায়।'*

মিঃ ম. ব্লক তাঁর পুস্তিকায় — *Les Théoriciens du Socialisme en Allemagne. Extrait du 'Journal des Économistes', juillet et août 1872* — আবিষ্কার করেছেন যে আমার পদ্ধতি বিশ্লেষণাত্মক। তিনি বলেন:

'এই রচনায় মিঃ মার্কস প্রমাণ করেন, যে তিনি সবচেয়ে বিশ্লেষণাত্মক মনীষীর মধ্যে অন্যতম।'

জার্মান সমালোচনায় অবশ্যই হেগেলীয় তার্কিক বাকচাতুর্য দেখে চীৎকার করা হয়েছে। সেণ্ট পিটার্সবুর্গের 'ভেস্ত্নিক ইয়েভ্রোপি' ['ইউরোপীয় মুখপত্র'] পত্রিকাটি 'পুঁজি'-র পদ্ধতি নিয়েই শুধু আলোচনা করতে গিয়ে মনে করেছে (মে সংখ্যা, ১৮৭২, পৃঃ ৪২৭-৪৩৬)** আমার অনুসন্ধান পদ্ধতি ভীষণ বাস্তবধর্মী, কিন্তু আমার উপস্থাপনটি দুর্ভাগ্যবশত জার্মান-ডায়ালেক্টিক্সীয়। তাতে বলা হয়েছে:

'প্রথম দৃষ্টিতে, বিষয়বস্তুর উপস্থাপনার বহিরঙ্গের ভিত্তিতে বিচার করলে, মার্কসকে মনে হবে 'জার্মান' অর্থে, অর্থাৎ খারাপ অর্থে ভাববাদী দার্শনিকদের মধ্যে সবচেয়ে ভাববাদী। কিন্তু বস্তুত তিনি অর্থনৈতিক সমালোচনায় তাঁর পূর্বগামীদের চেয়ে অধিকতর বাস্তববাদী... তাঁকে কোনক্রমেই ভাববাদী বলা চলে না।'

* জিবের ন.। শেষ পরিশিষ্ট ও ব্যাখ্যা সম্বন্ধীয় মূল্য এবং পুঁজি সম্পর্কে ড. রিকার্ডোর তত্ত্ব। — কিয়েভ, ১৮৭১, পৃঃ ১৭০। — সম্পাঃ

** এই প্রবন্ধ ('কার্ল মার্কসের রাজনৈতিক ও অর্থনৈতিক সমালোচনার দৃষ্টিকোণ') ই ই. কাউফম্যান লিখেছিলেন। — সম্পাঃ

উক্ত লেখকের নিজের সমালোচনার কিছু কিছু অংশের উদ্ধৃতির সাহায্যে তাঁর যেমন উত্তর দেওয়া যায় তার চেয়ে ভালো উত্তর আমি দিতে পারব না. মূল রুশ প্রবন্ধটি যাঁদের অনধিগম্য এই উদ্ধৃতি আমার তেমন কিছু পাঠকের আগ্রহ জাগাতে পারে।

আমার 'অর্থশাস্ত্র বিচার প্রসঙ্গে', নামে বার্লিন থেকে ১৮৫৯ সালে প্রকাশিত গ্রন্থের ৪-৭ পৃষ্ঠায় লিখিত মুখবন্ধে যেখানে আমার পদ্ধতির বস্তুবাদী বনিয়াদ নিয়ে আলোচনা করেছি, সেখান থেকে একটি উদ্ধৃতি দিয়ে লেখক বলে চলেছেন:

'মার্কসের কাছে একটি জিনিস খুব গুরুত্বপূর্ণ, তা হল তাঁর অনুসন্ধানের বিষয়গুলির নিয়ম আবিষ্কার করা, কিন্তু এই বিষয়গুলিকে যা নিয়ন্ত্রণ করে শুধু সেই নিয়মটিই তাঁর কাছে গুরুত্বপূর্ণ নয়, কারণ এক বিশেষ ঐতিহাসিক কালপর্বের মধ্যে সেগুলির এক নির্দিষ্ট রূপ ও পারস্পরিক সম্পর্ক থাকে। যে নিয়ম অনুসারে তাদের পরিবর্তন এবং বিকাশ ঘটে, অর্থাৎ রূপ থেকে রূপান্তরে, এক সম্পর্করাশি থেকে অন্য সম্পর্করাশিতে তাদের উত্তরণ হয়, সেই নিয়মই তাঁর কাছে অধিকতর গুরুত্বপূর্ণ। এই নিয়ম আবিষ্কার করে ফেলার পর, সামাজিক জীবনে তার যে ফলাফল প্রতিভাত হয় তার খুঁটিনাটি নিয়ে তিনি অনুসন্ধান চালান। ...ফলত, মার্কসের উদ্বেগ শুধু একটি বিষয় নিয়ে, নির্ভেজাল বৈজ্ঞানিক গবেষণার দ্বারা সামাজিক অবস্থার পরম্পরাগত নির্ধারিত ক্রমপর্যায়ের আবশ্যিকতা দেখানো, এবং যে সমস্ত তথ্য তাঁকে মৌলিক সূত্র যোগায় সেগুলিকে যথাসম্ভব নিরপেক্ষভাবে প্রতিষ্ঠিত করা। তার জন্য, বর্তমান অবস্থার আবশ্যিকতা এবং প্রথম অবস্থাটি অবশ্যম্ভাবীরূপেই যে আরেক অবস্থায় উত্তীর্ণ হবে তার আবশ্যিকতা, একই সঙ্গে উভয়টিই যদি তিনি প্রমাণ করেন, সেটাই যথেষ্ট; লোকে তা বিশ্বাস করুক আর নাই করুক, এ সম্পর্কে তারা সচেতন হোক বা না হোক, তাতে কিছুই আসে যায় না। সামাজিক গতিকে মার্কস প্রাকৃতিক ইতিহাসের একটি প্রক্রিয়া বলে বিচার করেছেন, যে নিয়ম দ্বারা তা পরিচালিত তা মানুষের ইচ্ছা, চেতনা এবং বুদ্ধির উপর নির্ভরশীল নয়, শুধু তাই নয়, বরং ইচ্ছা, চেতনা এবং বুদ্ধিই তার দ্বারা নির্ধারিত হয়।... সভ্যতার ইতিহাসে চৈতন্যের ভূমিকা যদি এমনই গৌণ হয়ে থাকে তা হলে এটা স্বতঃসিদ্ধ যে চৈতন্যের কোনো রূপ কিংবা পরিণতি সভ্যতা সম্বন্ধে তত্ত্বান্বেষী গবেষণার অন্তত কোনো ভিত্তি হতে পারে না। অর্থাৎ কিনা, সেই গবেষণার মূলসূত্র ভাব নয়, একমাত্র বস্তুই। এ রকম গবেষণা ভাবের সঙ্গে নয়, তথ্যের সঙ্গে আরেকটা তথ্যেরই তুলনা এবং যোগাযোগের মধ্যে সীমাবদ্ধ থাকবে, এ রকম গবেষণার জন্য যে জিনিসটি জরুরী তা হল উভয় তথ্যকেই যেন যথাসম্ভব নির্ভুলভাবে অনুসন্ধান করা হয়, সেগুলির প্রত্যেকটির অপরটির সঙ্গে সম্বন্ধ যেন প্রকৃতই একই বিকাশধারার ভিন্ন ভিন্ন গতিবেগের সম্বন্ধ হয়, কিন্তু সবচেয়ে জরুরী হল এই বিকাশের ভিন্ন ভিন্ন স্তরের মধ্যে যে বিবর্তনের পর্যায়, কার্যকারণ সম্বন্ধ এবং আভ্যন্তরিক যোগাযোগ আছে তার বিশ্লেষণ। ..কিন্তু কথা উঠবে যে অর্থনৈতিক জীবনের সাধারণ নিয়মগুলি বর্তমান বা অতীত যে কালেই প্রযুক্ত হোক না কেন, সর্বদাই এক। মার্কস এ কথা সরাসরি অস্বীকার করেন। তাঁর মতে এরকম বিমূর্ত নিয়মের কোনো অস্তিত্ব নেই। ...বরং,

তাঁর মতানুসারে, প্রত্যেক বড় ঐতিহাসিক যুগেরই নিজস্ব নিয়ম আছে। ...সমাজ যখনই বিকাশের একটি নির্দিষ্ট কালপর্বের মেয়াদ শেষ করে এবং একটি নির্দিষ্ট স্তর থেকে আরেক স্তরে উত্তীর্ণ হতে থাকে, তখনই তা অন্য নিয়মের বশবর্তী হতে শুরু করে। এককথায়, অর্থনৈতিক জীবন আমাদের সামনে যে ব্যাপারটি তুলে ধরে তা জীববিজ্ঞানের অন্যান্য শাখায় ক্রমবিকাশের ইতিহাসের সমতুল্য। ...প্রাচীন অর্থনীতিবিদরা অর্থনৈতিক নিয়মগুলির প্রকৃতি বুঝতে ভুল করে সেগুলিকে পদার্থবিদ্যা ও রসায়নশাস্ত্রের নিয়মের সঙ্গে এক করে দেখেছিলেন। ...ঘটনার আরও গভীর বিশ্লেষণ থেকে দেখা যায় যে উদ্ভিদ ও প্রাণীদের মধ্যে যে মৌলিক পার্থক্য বিদ্যমান, বিভিন্ন সমাজ সংগঠনের ভিতরকার পার্থক্যও সেইরকম। ...শুধু তাই নয়, সমাজ-সংগঠনের সামগ্রিক অঙ্গবিন্যাসভেদে, প্রতি অঙ্গের প্রকারভেদ অনুসারে এবং অঙ্গসঞ্চালনের অবস্থান্তরে, একই ঘটনা ভিন্ন ভিন্ন নিয়মের বশবর্তী হয়, ইত্যাদি। মার্কস যেমন মানেন না যে স্থান-কাল-নির্বিশেষে জনসংখ্যা সংক্রান্ত নিয়ম একই। উল্টে তিনি বলেন যে, বিকাশের প্রত্যেক স্তরেরই জনসংখ্যা সংক্রান্ত নিজস্ব নিয়ম আছে। ...উৎপাদন-শক্তির বিকাশের তারতম্য অনুসারে সামাজিক অবস্থা এবং তার নিয়ামক বিধানেরও প্রকারভেদ হয়ে থাকে। এই দৃষ্টিকোণ থেকে মার্কস যখন পুঁজির কবলে প্রতিষ্ঠিত অর্থনৈতিক ব্যবস্থার অনুসন্ধান এবং ব্যাখ্যাদান করার দায়িত্ব নেন, তখন তিনি নির্ভেজাল বৈজ্ঞানিক পদ্ধতিতে অর্থনৈতিক জীবন সম্পর্কে সঠিক অনুসন্ধানের লক্ষ্যই নির্দেশিত করে দেন। ...কোন বিশিষ্ট নিয়মের বশবর্তী হয়ে নির্দিষ্ট একটি সমাজ-সংগঠনের উৎপত্তি, অবস্থিতি, বিকাশ এবং মৃত্যু ঘটে থাকে এবং তার পরিবর্তে প্রতিষ্ঠিত হয় উচ্চতর এক সমাজ-সংগঠন, সেই নিয়মগুলি প্রকাশের মধ্যেই এরূপ অনুসন্ধানের বৈজ্ঞানিক মূল্য। প্রকৃতপক্ষে মার্কসের গ্রন্থের মূল্যই হচ্ছে এই।'

লেখক যাকে আসলে আমার পদ্ধতি বলে এই রকম চিত্তাকর্ষক এবং (আমার সেই পদ্ধতির *নিজস্ব প্রয়োগ সম্বন্ধে*) এমন *উদারভাবে চিত্রিত করেছেন*, তখন তিনি ডায়ালেক্‌টিক পদ্ধতি ছাড়া অন্য কিছু বিবৃত করছেন কি?

অবশ্য উপস্থাপনের পদ্ধতি এবং গবেষণার পদ্ধতি একরূপ হবে না। শেষোক্ত পদ্ধতিতে খুঁটিনাটি উপকরণ আয়ত্ত করতে হবে, তার বিকাশের বিভিন্ন রূপ বিশ্লেষণ করতে হবে, খুঁজে বার করতে হবে তার আভ্যন্তরিক সম্পর্ক। এই কাজ সমাপ্ত হওয়ার পরই প্রকৃত গতির যথাযথ বিবরণ দেওয়া সম্ভব। এ কাজ যদি সফলতার সঙ্গে সম্পন্ন হয়, যদি বিষয়বস্তুর স্বরূপটি দর্পণের প্রতিবিম্বের মতো প্রতিফলিত হয়, তা হলেই তা আমাদের কাছে একটা পূর্বকল্পিত মানসিক ধারণা বলে প্রতিভাত হবে।

আমার ডায়ালেকটিক পদ্ধতি হেগেলের পদ্ধতি থেকে শুধু যে ভিন্ন তাই নয়, তার একেবারে বিপরীত। হেগেলের মতে মনুষ্যমস্তিষ্কের জীবনপ্রক্রিয়া অর্থাৎ চিন্তনপ্রক্রিয়া, 'ভাব' নামে যাকে তিনি একটি স্বতন্ত্র সত্তায় পরিণত করেছেন, তা হল বাস্তব জগতের স্রষ্টা এবং বাস্তব জগৎ সেই 'ভাবের' দৃশ্যমান

বাহ্যরূপ মাত্র। পক্ষান্তরে, আমার মতে মানব মনের মধ্যে বাস্তব জগৎ প্রতিফলিত হয়ে চিন্তার যে বিভিন্ন রূপে পরিণত হয়, ভাব তা ছাড়া আর কিছুই নয়।

প্রায় ত্রিশ বছর আগে আমি হেগেলীয় ডায়ালেক্‌টিক্‌সের প্রহেলিকাময় দিকটির সমালোচনা করেছিলাম, তখনো তা ছিল হাল ফ্যাশান। কিন্তু আমি যখন 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ড লিখতে বসেছি সে সময়ে জার্মানির শিক্ষিত সমাজে লম্বাচওড়া বুলি কপচাতে অভ্যস্ত বদমেজাজী, দাম্ভিক এবং স্বল্প-বিদ্যার অধিকারীরা* হেগেলকে গণ্য করছে 'মৃত কুকুর' সদৃশ, ঠিক যেমন লেসিং-এর যুগে বীরপ্রবর মোজেস মেণ্ডেলসন গণ্য করতেন স্পিনোজাকে। কাজেই আমি প্রকাশ্যে ঘোষণা করেছিলাম যে আমি সেই মহান চিন্তানায়কের ছাত্র, এমন কি মূল্যের তত্ত্ব সম্পর্কিত অধ্যায়ে, স্থানে স্থানে, তাঁর নিজস্ব বিশেষ প্রকাশভঙ্গির সঙ্গে প্রণয়রঙ্গও করেছি। হেগেলের হাতে ডায়ালেক্‌টিক্‌স অতীন্দ্রিয়তামণ্ডিত হলেও, তাতে তাঁর পক্ষে এই তত্ত্বের সাধারণ কার্যকর রূপটির সর্বতোমুখী ও সচেতন উপস্থাপনের সর্বপ্রথম প্রবক্তা হতে বাধে নি। তাঁর ডায়ালেক্‌টিক্‌স মাথায় ভর করে দাঁড়িয়ে আছে। তার মিথ্যে আবরণের আড়ালে যুক্তির শস্যকণাটিকে আবিষ্কার করতে হলে তাকে আবার ঘুরিয়ে পায়ের উপর দাঁড় করিয়ে দিতে হবে।

অতীন্দ্রিয়তামণ্ডিত রূপে ডায়ালেক্‌টিক্‌স জার্মানিতে হাল ফ্যাশান হয়ে দাঁড়িয়েছিল, কারণ, তা যেন বিদ্যমান অবস্থার চেহারা পরিবর্তিত করে তাকে মহিমান্বিত করে তুলেছিল। যুক্তিসিদ্ধরূপে এই ডায়ালেক্‌টিক্‌স ছিল বুর্জোয়াতন্ত্র এবং তার তত্ত্ববাগীশ অধ্যাপকদের কাছে ঘৃণ্য ও কলঙ্কবিশেষ, কারণ তাতে বিদ্যমান অবস্থা সম্পর্কে উপলব্ধি ও ইতিবাচক স্বীকৃতি যেমন আছে, সেই সঙ্গেই আছে সেই অবস্থার নেতিকরণের, তার অবশ্যম্ভাবী ভাঙনেরও স্বীকৃতি; কারণ, এই তত্ত্ব অনুসারে, ঐতিহাসিকভাবে বিকাশপ্রাপ্ত প্রতিটি সমাজ-রূপই একটা গতিশীল প্রবাহের মতো, কাজেই এই তত্ত্ব যেমন তার অচিরস্থায়ী প্রকৃতিকে স্বীকার করে, তেমনই স্বীকার করে তার ক্ষণকালীন অস্তিত্বকে; কারণ, এই তত্ত্ব কোনো কিছুর দ্বারা প্রভাবিত হতে চায় না, তা হল মূলত বিচার-বিশ্লেষণমূলক ও বৈপ্লবিক।

আধুনিক শিল্প যে পর্যাবৃত্ত চক্রের পরিবর্তনের ভিতর দিয়ে অগ্রসর হয়, এবং যার চরম বিন্দু বিশ্বব্যাপী সংকট, সেই চক্রই বাস্তববুদ্ধিসম্পন্ন বুর্জোয়ার

* জার্মান বুর্জোয়া দার্শনিক বুখ্‌নের, লাংগে, ড্যুরিঙ, ফেখ্‌নের, প্রভৃতি সম্পর্কে বলা হচ্ছে। — সম্পাঃ

মনে পুঁজিবাদী সমাজের গতির অন্তর্নিহিত দ্বন্দ্বগুলির ছাপ রেখে যায় প্রকটভাবে। সেই সংকট আবার আসছে, যদিও এখন পর্যন্ত তা প্রাথমিক স্তরে; কিন্তু এমন সর্বব্যাপী তার রঙ্গমঞ্চ এবং এমন সুতীব্র তার রঙ্গ যে তা নতুন পবিত্র প্রুশীয়-জার্মান সাম্রাজ্যের ব্যাঙের-ছাতার-মতো-গজিয়ে-ওঠা বালখিল্যদের মগজেও ডায়ালেক্‌টিক্‌স ঢুকিয়ে দিয়ে ছাড়বে।

কার্ল মার্ক্‌স

লন্ডন, ২৪ জানুয়ারি, ১৮৭৩

Londres 18 Mars 1872.

Au citoyen Maurice La Châtre

Cher citoyen,

J'applaudis à votre idée de publier la traduction de "Das Kapital" en livraisons périodiques. Sous cette forme l'ouvrage sera plus accessible à la classe ouvrière et pour moi cette considération l'emporte sur toute autre.

Voilà le beau côté de votre médaille, mais en voici le revers: La méthode d'analyse que j'ai employée et qui n'avait pas encore été appliquée aux sujets économiques, rend assez ardue la lecture des premiers chapitres, et il est à craindre que le public français toujours impatient de conclure, avide de connaître le rapport des principes généraux avec les questions immédiates qui le passionnent, ne se rebute parcequ'il n'aura pu tout d'abord passer outre.

C'est là un désavantage contre lequel je ne puis rien si ce n'est toutefois prévenir et prémunir les lecteurs soucieux de vérité. Il n'y a pas de route royale pour la science et ceux-là seulement ont chance d'arriver à ses sommets lumineux qui ne craignent pas de se fatiguer à gravir ses sentiers escarpés.

Recevez, cher citoyen, l'assurance de mes sentiments dévoués.

Karl Marx.

'পুঁজি' ফরাসী সংস্করণের প্রকাশক লাশাত্রের কাছে মার্কসের চিঠির প্রতিলিপি।

ফরাসী সংস্করণের পূর্বভাষ।

ফরাসী সংস্করণের পূর্বভাষ

নাগরিক মরিস্ লাশাত্র্ সমীপেষু।

প্রিয় নাগরিক মহাশয়,

'পুঁজি'-র অনুবাদ অনুক্রমিক আকারে প্রকাশ করার যে পরিকল্পনা আপনি করেছেন, আমি তা প্রশংসা করি। এই আকারে গ্রন্থটি শ্রমিক শ্রেণীর কাছে সহজে পৌঁছবে, আমার কাছে এটাই সবচেয়ে বড় কথা।

এ হল আপনার প্রস্তাবের ভালো দিক, কিন্তু তার উল্টো দিকটা হল এই: আমি বিশ্লেষণের যে পদ্ধতি অবলম্বন করেছি, ইতিপূর্বে অর্থনীতি বিষয়ে যা কখনো অবলম্বিত হয় নি, তার দরুন প্রথম কয়েকটি অধ্যায় পড়া রীতিমত কষ্টকর, এবং আমার ভয় এই যে ফরাসী জনমণ্ডলী, যারা একটা সিদ্ধান্তে পৌঁছবার জন্য বড়ই অধীর হয়ে পড়ে এবং ব্যগ্রভাবে জানতে চায় যে-সমস্ত আশু প্রশ্ন তাদের উত্তেজিত করেছে তার সঙ্গে সাধারণ নীতিসমূহের সম্বন্ধ কী, তারা তখনই অগ্রসর হতে পারছে না বলে নিরুৎসাহ হয়ে পড়তে পারে।

কিন্তু আমি এই অসুবিধা দূর করতে অক্ষম, কেবল যে সমস্ত পাঠক উৎসাহের সঙ্গে সত্যের সন্ধান করেন তাঁদের আগে থাকতে সতর্ক করে দিয়ে সাহায্য করতে পারি। বিজ্ঞানের দিকে যাওয়ার কোনো রাজপথ নেই, শুধু তারাই তার উজ্জ্বল শিখরে পৌঁছতে পারে যারা ক্লান্তিদায়ক তার চড়াই বেয়ে ওঠার ভয় পায় না।

কার্ল মার্কস

লণ্ডন, ১৮ মার্চ, ১৮৭২

ফরাসী সংস্করণের উত্তরভাষ

মিঃ জ. রুয়া এমন একটি অনুবাদ প্রকাশের দায়িত্ব নিয়েছিলেন যা হবে যথাসম্ভব অবিকল এবং এমন কি আক্ষরিক তর্জমা, সে দায়িত্ব তিনি অক্ষরে অক্ষরে পালন করেছেন। কিন্তু তাঁর সেই নৈষ্ঠিকতার জন্যই আমি তাঁর লেখার কিছু অদলবদল করছি যাতে পাঠকের কাছে তা সহজবোধ্য হয়। গ্রন্থখানি প্রকাশিত হয়েছে বিভিন্ন অংশে, আমি তার বিভিন্ন স্থানের পরিবর্তন সাধন করেছি বিভিন্ন সময়ে, সব সময় সমান যত্নসহকারে তা করা হয় নি, তার ফলে রচনাশৈলীতে সামঞ্জস্যের ঘাটতি থাকতে বাধ্য।

এই পরিমার্জনের কাজ একবার আরম্ভ করার পর (দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের) মূল গ্রন্থের ভাষ্যেরও কিছু পরিমার্জন করতে হল, কতকগুলি যুক্তি সরল করতে হল, কতকগুলি সুসম্পন্ন করতে হল, কতকগুলিতে অতিরিক্ত ঐতিহাসিক বা পরিসংখ্যানগত তথ্য দিতে হল, কিছু বিশ্লেষণাত্মক মন্তব্য সংযোজন করতে হল ইত্যাদি। কাজেই সাহিত্য আঙ্গিকের দিক থেকে এই ফরাসী সংস্করণের যাই ত্রুটি থাক না কেন, মূল গ্রন্থ থেকে স্বতন্ত্র একটি বৈজ্ঞানিক মূল্য এর আছে, যাঁরা জার্মান ভাষা জানেন তাঁদেরও এটি পড়া উচিত।

দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের উত্তরভাষের যে অংশগুলিতে জার্মানিতে অর্থশাস্ত্রের বিকাশ ও বর্তমান গ্রন্থে অবলম্বিত পদ্ধতি সম্বন্ধে আলোচনা করা হয়েছিল, সেগুলি নিচে দিলাম।

কার্ল মার্কস

লণ্ডন, ২৮ এপ্রিল, ১৮৭৫

তৃতীয় জার্মান সংস্করণের পূর্বভাষ

এই তৃতীয় সংস্করণটি মার্কস নিজের হাতে প্রেসের জন্য তৈরি করে দিয়ে যেতে পারেন নি। যাঁর মহত্ত্বের সামনে এখন তাঁর বিরোধীরাও মাথা নত করেন, সেই শক্তিশালী চিন্তানায়ক ১৮৮৩ সালের ১৪ মার্চ প্রাণ ত্যাগ করেন।

মার্কসের মৃত্যুতে আমি হারালাম আমার শ্রেষ্ঠ, সত্যকার বন্ধুকে, চল্লিশ বছরের পুরনো বন্ধুকে — যে বন্ধুর কাছে আমার ঋণ ভাষায় প্রকাশ করা যায় না — আমারই উপর এই তৃতীয় সংস্করণ এবং দ্বিতীয় খণ্ডের যে পাণ্ডুলিপি মার্কস রেখে গিয়েছেন তা প্রকাশ করবার দায়িত্ব পড়েছে। আমার দায়িত্বের প্রথমাংশ আমি কীভাবে পালন করেছি এখন পাঠকবর্গের কাছে তার হিসাব দেব।

গোড়ায় মার্কসের অভিপ্রায় ছিল প্রথম খণ্ডের অনেকটা নতুন করে লেখার, যাতে অনেক তত্ত্বগত বক্তব্য আরও সঠিকভাবে সূত্রায়িত করা যায়, নতুন বক্তব্য সংযোজন করা যায় এবং ঐতিহাসিক ও পরিসংখ্যানগত তথ্যগুলি অধুনাতম করা যায়। কিন্তু অসুস্থতা এবং দ্বিতীয় খণ্ডের চূড়ান্ত সম্পাদনার জরুরী প্রয়োজনে তাঁকে এই পরিকল্পনা পরিত্যাগ করতে হয়। যে কটি পরিবর্তন একেবারে অপরিহার্য শুধু সেই পরিবর্তনই করা, ফরাসী সংস্করণে *(Le Capital,* par Karl Marx. Paris, Lachâtre, 1872-1875) ইতিমধ্যে যেগুলি অন্তর্ভুক্ত হয়ে গেছে সেইগুলিই সন্নিবেশিত করার কথা ছিল।

মার্কস যে সমস্ত বই রেখে যান, তার মধ্যে ছিল একটি জার্মান কপি, যার স্থানে স্থানে আছে তাঁর নিজ হাতের সংশোধন আর আছে ফরাসী সংস্করণের নানা প্রসঙ্গোল্লেখ, তা ছাড়া একটি ফরাসী কপিও ছিল, তাতে যে-সমস্ত অংশ তিনি অবিকল ব্যবহার করতে চান তা চিহ্নিত করা ছিল। এই সমস্ত পরিবর্তন এবং সংযোজন কয়েকটি বাদে আছে, 'পুঁজির সঞ্চয়ন' শীর্ষক শেষ অংশে। এখানেই আগেকার পাঠটি মূল গ্রন্থের অবিকল অনুসরণে লিখিত ছিল, আর কোনো অংশে এরূপ ছিল না, আর, পূর্ববর্তী অংশগুলি আরও ভালোভাবে দেখে দেওয়া হয়েছিল। কাজেই এই অংশের রচনাশৈলী ছিল অনেক প্রাণবন্ত এবং মোটামুটি এক ছাঁচে

ঢালা, অথচ অপেক্ষাকৃত অসাবধানী, এখানে-সেখানে ইংরেজীয়ানা-শোভিত এবং স্থানে স্থানে অপরিষ্কার; যুক্তির অবতারণায় মাঝে মাঝে ফাঁক ছিল, কোনো কোনো জরুরী বিষয়ের সামান্য উল্লেখ ছাড়া আর কিছু ছিল না।

রচনাশৈলী সম্বন্ধে বলা যায় যে, মার্কস নিজেই অনেক অংশ আগাগোড়া সংশোধন করেছিলেন, তা থেকে আমি আভাস পাই এবং এ বিষয়ে মুখেও তিনি অনেক কথা বলে গেছেন, সংশোধন কী রকম হবে এবং ইংরেজী পরিভাষা ও ইংরেজীয়ানা দূর করবার জন্য আমি কতদূর যেতে পারি। মার্কস নিজে হলে এই সংযোজন ও অনুপূরক অংশগুলি দেখে দিতেন এবং সাবলীল ফরাসীর জায়গায় নিজের শাণিত জার্মান বসাতেন; আমাকে অবশ্য এই পরিবর্তনের জন্য মূল গ্রন্থের সঙ্গে যথাসম্ভব সংগতি রেখে সন্তুষ্ট থাকতে হয়েছিল।

কাজেই, এই তৃতীয় সংস্করণে একটি শব্দও বদলানো হয় নি, যদি না আমি নিশ্চিত বুঝেছি যে গ্রন্থকার নিজেও সে পরিবর্তন করতেন। জার্মান অর্থনীতিবিদরা যেসব চলতি ধরতাই শব্দ ব্যবহার করতে অভ্যস্ত 'পুঁজি'-তে তেমন কোনো শব্দ ঢোকাবার কথা কখনো আমার মাথাতেই আসত না। যেমন, এই সব হিজিবিজি চলতি শব্দের নিদর্শন — যে ব্যক্তি নগদমুদ্রা দিয়ে অন্যদের বাধ্য করছে তাকে শ্রম দিতে, তাকে বলা হয় শ্রম-**দাতা** [Arbeit*geber*], আর যার কাছ থেকে মজুরির বিনিময়ে শ্রম কেড়ে নেওয়া হচ্ছে তাকে বলা হয় **শ্রম-গ্রহীতা** [Arbeit*nehmer*]। ফরাসী ভাষাতেও 'travail' ['শ্রম'] শব্দটি প্রাত্যহিক জীবনে 'বৃত্তি' অর্থে ব্যবহৃত হয়। কিন্তু কোনো অর্থনীতিবিদ যদি পুঁজিপতিকে বলে donneur de travail [শ্রম-দাতা] কিংবা শ্রমিককে বলে receveur de travail [শ্রম-গ্রহীতা] তা হলে ফরাসীরা তাকে সংগতভাবেই পাগল মনে করবে।

মূল গ্রন্থে যে সমস্ত ইংরেজী মুদ্রা, মাপ ও ওজনের একক আছে সেগুলির নতুন জার্মান প্রতিশব্দ বসানোর স্বাধীনতাও আমি নিই নি। প্রথম সংস্করণটি যখন প্রকাশিত হয় তখন বছরে যতগুলি দিন আছে জার্মানিতে ততরকম মাপ ও ওজনের একক ছিল। তা ছাড়া মার্ক ছিল দু ধরনের (রাইখ্স্মার্ক ছিল তখন শুধু স্যোটবেরের কল্পনায়, তিরিশের দশকে শেষ দিকে তিনি তা আবিষ্কার করেছিলেন), দু ধরনের গুল্ডেন এবং অন্তত তিন রকম টেলার ছিল, তার মধ্যে একরকম টেলারের নাম 'নৈয়েস ৎস্ভাইড্রিটেল'*। প্রাকৃতিক বিজ্ঞানে তখন প্রচলিত

* 'নৈয়েস ৎস্ভাইড্রিটেল' (নতুন দুই-তৃতীয়াংশ) — বিভিন্ন জার্মান রাষ্ট্রে টেলারের ২/৩ অংশের রৌপ্য মুদ্রার নাম। — সম্পাঃ

ছিল দশমিক পদ্ধতি, বিশ্ববাজারে ছিল ইংরেজী মাপ ও ওজন। এ রকম অবস্থায়, যে গ্রন্থে প্রায় একমাত্র ব্রিটেনের শিল্পসম্পর্ক থেকেই তথ্যপ্রমাণ ব্যবহার করতে হয়েছে তার পক্ষে ইংরেজী মাপ ও ওজন ব্যবহার করাটা ছিল খুবই স্বাভাবিক। শেষোক্ত কারণটি আজও সমানভাবে বলবৎ রয়েছে, বিশেষত যেহেতু বিশ্ববাজারে সেই সম্পর্ক এখনো একরকম অপরিবর্তিতই আছে, এবং ইংরেজী মাপ ও ওজনই লৌহ এবং বস্ত্র প্রভৃতি মূল শিল্পে একরকম একচেটিয়া।

পরিশেষে মার্কসের উদ্ধৃতিদান পদ্ধতি সম্বন্ধে কয়েকটি কথা বলব — যেটা খুবই কমই বোধগম্য হয়েছে। উদ্ধৃতিগুলি যখন নিছক তথ্য অথবা বিবরণস্বরূপ, যেমন ইংরেজদের 'নীল বই' থেকে, তখন সেগুলি সাধারণ প্রামাণ্য দলিলস্বরূপই পেশ করা হয়েছে। কিন্তু অপরাপর অর্থনীতিবিদের মতামত উদ্ধৃত করার বেলায় সে কথা খাটে না। সেখানে উদ্ধৃতি দেওয়া হয়েছে এটা দেখানোর জন্য যে কোথায়, কখন, কে ক্রমবিকাশসূত্রে উৎপন্ন কোনো একটি অর্থনৈতিক ধারণা সর্বপ্রথম স্পষ্টভাবে উপস্থিত করেছে। সেক্ষেত্রে একমাত্র বিবেচ্য বিষয় এই যে বিজ্ঞানের ইতিহাসে ঐ অর্থনৈতিক ধারণাটির কোনো তাৎপর্য নিশ্চয়ই আছে, সেটি তৎকালীন অর্থনৈতিক অবস্থার মোটামুটি যথাযথ তাত্ত্বিক প্রকাশ। কিন্তু ঐ ধারণাটি গ্রন্থকারের মতে এখন আপেক্ষিক অথবা অনাপেক্ষিক সত্যরূপে গণ্য হতে পারে কিনা অথবা তা অতীত ইতিহাসে পর্যবসিত হয়ে গেছে কিনা, সে কথা অবান্তর। কাজেই এই উদ্ধৃতিগুলি হল কেবলমাত্র মূল গ্রন্থের ধারাবাহিক মন্তব্য, এ মন্তব্য গৃহীত হয়েছে অর্থনীতি বিজ্ঞানের ইতিহাস থেকে, এবং অর্থনৈতিক তত্ত্বের ক্ষেত্রে অপেক্ষাকৃত গুরুত্বপূর্ণ কোনো কোনো অগ্রগতির তত্ত্বের তারিখ এবং উদ্গাতাদের তার দ্বারা নির্ধারিত করা হয়েছে। যে বিজ্ঞানের ইতিহাসকাররা এযাবৎ প্রতিষ্ঠাকামীর স্বভাবসিদ্ধ সুবিধামতো অজ্ঞতা দেখিয়ে প্রসিদ্ধি লাভ করেছেন সেই বিজ্ঞানে এর প্রয়োজন ছিল খুবই। এখন বুঝতে পারা যাবে যে মার্কস কেন দ্বিতীয় সংস্করণের উত্তরভাষের সঙ্গে সংগতি রেখে জার্মান অর্থনীতিবিদদের বই থেকে খুবই কদাচিৎ কিছু উদ্ধৃত করেছেন।

আশা আছে যে দ্বিতীয় খণ্ডটি ১৮৮৪ সালের ভিতর প্রকাশিত হবে।

ফ্রিডরিখ এঙ্গেলস

লণ্ডন, ৭ নভেম্বর, ১৮৮৩

ইংরেজী সংস্করণের পূর্বভাষ

'পুঁজি' গ্রন্থের একটি ইংরেজী সংস্করণ প্রকাশের জন্য কোনো কৈফিয়ৎ দেওয়ার দরকার নেই। বরং কৈফিয়ৎ চাওয়া যেতে পারে এইজন্য যে ইংলণ্ড ও আমেরিকার পত্রপত্রিকায় এবং সমকালীন সাহিত্যে 'পুঁজি' সম্পর্কে অবিরাম এত উল্লেখ, এত আক্রমণ ও সমর্থন, এত ব্যাখ্যা ও অপব্যাখ্যা চলছে তা দেখেও ইংরেজী সংস্করণ প্রকাশে এত দেরী হল কেন।

১৮৮৩ সালে, লেখকের মৃত্যুর অব্যবহিত পরেই যখন বোঝা গেল যে এই গ্রন্থের ইংরেজী সংস্করণ সত্যিই দরকার, তখন সামুয়েল মুর অনুবাদের দায়িত্ব নিতে রাজী হয়েছিলেন। সামুয়েল মুর ছিলেন মার্কস এবং বর্তমান লেখকের বহুদিনকার বন্ধু এবং তাঁর চেয়ে বেশি আর কেউ বোধহয় এই গ্রন্থখানির বিষয়বস্তুর সঙ্গে পরিচিত নন। মার্কসের লেখা প্রকাশের ভারপ্রাপ্ত ব্যক্তিরাও এই অনুবাদ সাধারণ্যে প্রকাশ করার জন্য তখন ব্যগ্র ছিলেন। কথা ছিল আমি অনুবাদের পাণ্ডুলিপিটি মূল গ্রন্থের সঙ্গে মিলিয়ে দেখে আমার বিবেচনামতো অদল-বদলের প্রস্তাব করব। ক্রমশ দেখা গেল যে মুর তাঁর কাজের চাপে আমরা যত তাড়াতাড়ি চাই ততটা তাড়াতাড়ি অনুবাদের কাজ শেষ করতে পারছেন না। ডঃ এভেলিং তখন গ্রন্থের একাংশ অনুবাদ করতে চান এবং আমরা সানন্দে সে প্রস্তাবে রাজী হই। সেই সঙ্গে মার্কসের কনিষ্ঠা কন্যা, মিসেস এভেলিং প্রস্তাব করেন যে তিনি উদ্ধৃতিগুলো মিলিয়ে দেখবেন এবং মার্কস যে-সমস্ত ইংরেজী লেখকের ও 'নীল বইয়ের' উদ্ধৃতি জার্মান ভাষায় অনুবাদ করে দিয়েছিলেন সে সবের মূল উদ্ধৃতি বসিয়ে দেবেন। আগাগোড়া এই রকমটিই করা হয়েছে, অবশ্য অপরিহার্য কারণে কয়েকটি মাত্র ব্যতিক্রম আছে।

ডঃ এভেলিং গ্রন্থের নিম্নলিখিত অংশগুলি অনুবাদ করেছেন: (১) দশম অধ্যায় (কর্ম-দিবস), একাদশ অধ্যায় (উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার ও মোট পরিমাণ); (২) ৬ষ্ঠ ভাগ (মজুরি — ১৯শ থেকে ২২শ অধ্যায়); (৩) ২৪শ

অধ্যায়ের ৪র্থ পরিচ্ছেদ (যে অবস্থায় ইত্যাদি) থেকে ২৪শ অধ্যায়ের শেষাংশ, ২৫শ অধ্যায়, এবং ৮ম ভাগের সমস্তটা (২৬শ অধ্যায় থেকে ৩৩শ অধ্যায় পর্যন্ত) সহ গ্রন্থের শেষ পর্যন্ত; (৪) গ্রন্থকারের দুটি মুখবন্ধ।* গ্রন্থের বাদবাকিটা অনুবাদ করেছেন মিঃ মুর। এমনিভাবে, যদিও অনুবাদকেরা প্রত্যেকেই নিজ নিজ কাজের জন্য দায়ী, সমস্তটার জন্য সংযুক্ত দায়িত্ব আমার।

আমাদের অনুবাদ আগাগোড়া তৃতীয় জার্মান সংস্করণটিকে ভিত্তি করে করা হয়েছে, এই সংস্করণটি আমি তৈরি করেছিলাম ১৮৮৩ সালে, গ্রন্থকার যে-সমস্ত নোট রেখে গিয়েছিলেন তার সাহায্যে। দ্বিতীয় সংস্করণের কোন কোন জায়গায় কোন অংশের বদলে ১৮৭২-১৮৭৫ সালের ফরাসী সংস্করণের কোন অংশ বসাতে হবে এই নোটগুলিতে তার নির্দেশ ছিল।** দ্বিতীয় সংস্করণে যেসব পরিবর্তন করা হয়েছে সেগুলির সঙ্গে প্রায় দশ বছর আগে আমেরিকায় একটি পরিকল্পিত ইংরেজী অনুবাদের পাণ্ডুলিপিতে মার্কসের লেখা নির্দেশের পরিবর্তনগুলির মোটামুটি সামঞ্জস্য রয়েছে। মুখ্যত ভালো ও উপযুক্ত অনুবাদকের অভাবে তখনকার পরিকল্পনা কার্যকর হয় নি। হবোকেন, নিউ জার্সি-এর অধিবাসী আমাদের পুরনো বন্ধু মিঃ ফ. আ. জরগে উক্ত পাণ্ডুলিপিটি আমাদের হাতে দিয়েছিলেন। তাতে ফরাসী সংস্করণ থেকে আরও কিছু ঢোকাবার নির্দেশ ছিল। কিন্তু তৃতীয় জার্মান সংস্করণের জন্য যে চূড়ান্ত নির্দেশগুলি আছে ওগুলো তার অনেক আগেকার বলে আমি তার যথেচ্ছ অনুসরণ সমীচীন মনে করি নি, কেবল স্থানে স্থানে এমন দু একটা জায়গায় সে নির্দেশ পালন করেছি যেখানে তা প্রধানত আমাদের কোনো অসুবিধা দূর করতে সাহায্য করে। এই রকমভাবেই, কঠিন কঠিন পাঠের অধিকাংশ স্থানে ফরাসী সংস্করণ থেকে উদ্ধৃত করা হয়েছে এই উদ্দেশ্যে যে যেখানেই অনুবাদের মধ্যে মূল গ্রন্থের কোনো পুরো বক্তব্যের কতকাংশ বাদ না দিলেই নয়, সেখানে গ্রন্থকার নিজে কতটা ত্যাগ করতে প্রস্তুত ছিলেন তা যাতে বুঝতে পারা যায়।

অবশ্য, একটি অসুবিধা থেকে পাঠককে আমরা রেহাই দিতে পারি নি। সেটা হচ্ছে কতকগুলি শব্দের এমন অর্থে ব্যবহার যা তাদের শুধু নিত্যকার অর্থ

* ইংরেজী সংস্করণের 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ডের অধ্যায়ের সংখ্যার সঙ্গে জার্মান সংস্করণের মিল নেই। — সম্পাঃ

** *Le Capital,* par Karl Marx. Traduction de M. J. Roy, entièrement revisée par l'auteur. Paris, Lachâtre. এই অনুবাদে, বিশেষত গ্রন্থের শেষাংশে, দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণে ব্যবহৃত পাঠের যথেষ্ট পরিমার্জন ও সংশোধন করা হয়েছে।

থেকেই নয়, সাধারণ অর্থশাস্ত্রে প্রচলিত অর্থ থেকেও পৃথক। কিন্তু তা ছিল অপরিহার্য। বিজ্ঞানের যে কোনো একটি নতুন শাখার আবির্ভাবের সঙ্গে সঙ্গে তা তার পরিভাষায় নিয়ে আসে এক বিপ্লব। এর সবচেয়ে ভালো উদাহরণ মেলে রসায়নশাস্ত্রে, যার সমস্ত শব্দই প্রায় বিশ বছরে অন্তর একবার আমূল বদলে যায়, যাতে এমন একটি জৈব-যৌগ কদাচিৎ দেখতে পাবেন যার নাম উপর্যুপরি বহু পরিবর্তনের ভিতর দিয়ে আসে নি। সাধারণত শিল্প-বাণিজ্যের ক্ষেত্রে প্রচলিত শব্দগুলি অবিকল ব্যবহার করেই অর্থশাস্ত্র এতকাল সন্তুষ্ট ছিল এবং তাই দিয়েই কাজ চালাত, এ কথা আদৌ বোঝা হয় নি যে ঐ শব্দগুলি প্রকাশিত ভাবসম্পদের সংকীর্ণ বৃত্তের মধ্যে তাকে সীমাবদ্ধ করে রাখে। যেমন, মুনাফা এবং খাজনা যে শ্রমিক কর্তৃক উৎপন্ন জিনিসের এমন একটি উপবিভাগ বা অংশ যা তার মালিককে বিনা মজুরিতে দিয়ে দিতে হয় (মালিক এই অংশের প্রথম ভোক্তা, যদিও এই অংশটির সমস্তটাই তার একার মালিকানায় থাকে না), এ কথা জেনেও এমন কি চিরায়ত অর্থশাস্ত্রও মুনাফা এবং খাজনার প্রচলিত ধারণার বাইরে কখনো যায় নি, কখনো উৎপন্ন দ্রব্যের এই মজুরি-না-দেওয়া অংশটাকে (মার্কস যাকে উদ্বৃত্ত-উৎপাদ বলে অভিহিত করেছেন) তার অখণ্ড সমগ্রতায় পরীক্ষা করে দেখে নি, কাজেই তার উৎপত্তি ও প্রকৃতি সম্বন্ধে অথবা যে নিয়মে পরে তার মূল্যের ভাগবাঁটোয়ারা হয় সে বিষয়ে কোনো স্পষ্ট ধারণায় কখনো উপনীত হওয়া যায় নি। এমনিভাবে কৃষি ও হস্তশিল্প বাদে অন্য সমস্ত রকমের উৎপাদনকে নির্বিচারে 'ম্যানুফ্যাকচার' বলে অভিহিত করা হয় এবং তার ফলে বিলুপ্ত করে ফেলা হয় অর্থনৈতিক ইতিহাসের দুটি বৃহৎ এবং সারগতভাবে পৃথক যুগের পার্থক্য: একটি হল প্রকৃত হস্তশিল্পের যুগ, যার ভিত্তি কায়িক শ্রমের বিভাগ, আর একটি হল আধুনিক শিল্পের যুগ, যার ভিত্তি যন্ত্র। তাই এ কথা স্বতঃসিদ্ধ যে, যে-তত্ত্ব অনুসারে আধুনিক পুঁজিবাদী উৎপাদন মানবজাতির অর্থনৈতিক ইতিহাসে একটি অস্থায়ী ব্যবস্থা, তাতে যে শব্দসমূহ ব্যবহৃত হবে আর যে-সমস্ত লেখক উৎপাদনের এই রূপটি অবিনশ্বর এবং চূড়ান্ত বলে গণ্য করে, তারা যে সমস্ত শব্দ ব্যবহারে অভ্যস্ত, — এই দুইয়ের মধ্যে পার্থক্য থাকতে বাধ্য।

গ্রন্থকার যে-পদ্ধতি অনুসারে উদ্ধৃতি দিয়েছেন সে-সম্বন্ধে দু একটি কথা বোধহয় অপ্রাসঙ্গিক হবে না। অধিকাংশ ক্ষেত্রে চিরাচরিত রীতি অনুসারে গ্রন্থের মধ্যে লিপিবদ্ধ কোনো উক্তির প্রামাণ্য সাক্ষ্য হিসেবে উদ্ধৃতি দেওয়া হয়েছে। কিন্তু বহুক্ষেত্রে, কে কখন কোথায় কোন একটি বিষয় সুস্পষ্টভাবে উপস্থাপিত করেছে তাই দেখাবার জন্য অর্থনীতিবিদদের রচনা থেকে অংশবিশেষ উদ্ধৃত করা হয়েছে।

CAPITAL:

A CRITICAL ANALYSIS OF CAPITALIST PRODUCTION

BY KARL MARX

TRANSLATED FROM THE THIRD GERMAN EDITION, BY SAMUEL MOORE AND EDWARD AVELING

AND EDITED BY

FREDERICK ENGELS

VOL. I.

LONDON:
SWAN SONNENSCHEIN, LOWREY, & CO.,
PATERNOSTER SQUARE.
1887.

‘পুঁজি’ প্রথম ইংরেজী সংস্করণের নামপত্র

যে-সমস্ত ক্ষেত্রে উদ্ধৃত বিষয় এইজন্যই মূল্যবান যে তদানীন্তন সামাজিক উৎপাদন এবং বিনিময় সংক্রান্ত অবস্থার সম্যক পরিচয় তাতে পাওয়া যায়, সেই সমস্ত ক্ষেত্রে মার্কস তার সারবত্তা স্বীকার করুন অথবা নাই করুন তা উদ্ধৃত করা হয়েছে। সুতরাং এই উদ্ধৃতিগুলি বিজ্ঞানের ইতিহাস থেকে সংগৃহীত ধারাভাষ্য হিসেবে মূলপাঠের পরিপূরক।

আমাদের অনুবাদটি সমগ্র রচনার প্রথম খণ্ড মাত্র। কিন্তু এই প্রথম খণ্ডটি বহুল পরিমাণে স্বয়ং-সম্পূর্ণ এবং বিশ বছর ধরে একখানি স্বতন্ত্র গ্রন্থ বলেই গণ্য হয়েছে। দ্বিতীয় খণ্ডটি জার্মান ভাষায় আমার দ্বারা সম্পাদিত হয় ১৮৮৫ সালে, তৃতীয় খণ্ড থেকে বিচ্ছিন্নভাবে ধরলে এই দ্বিতীয় খণ্ডটি একেবারেই অসম্পূর্ণ, কিন্তু ১৮৮৭ সালের আগে তৃতীয় খণ্ড প্রকাশ করা সম্ভব নয়। মূল জার্মান ভাষায় তৃতীয় খণ্ড প্রকাশিত হলে পর এই দুই খণ্ডেরই ইংরেজী অনুবাদের কথা চিন্তা করার সময় উপস্থিত হবে।

ইউরোপ-ভূখণ্ডে 'পুঁজি'-কে প্রায়শই 'শ্রমিক শ্রেণীর বাইবেল' বলে অভিহিত করা হয়ে থাকে। শ্রমিক আন্দোলনের সঙ্গে যাঁদের পরিচয় আছে তাঁরা কেউ এ কথা অস্বীকার করতে পারবেন না যে এই গ্রন্থের সিদ্ধান্তগুলি দিনের পর দিন শ্রমিক শ্রেণীর মহান আন্দোলনের মূলনীতি হয়ে উঠছে, শুধু জার্মানি এবং সুইজারল্যাণ্ডেই নয়, ফ্রান্সে, হল্যাণ্ডে ও বেলজিয়ামে এবং আমেরিকায়ও, এমন কি ইতালি এবং স্পেনেও, তাঁরা অস্বীকার করতে পারবেন না যে প্রত্যেক স্থানেই শ্রমিক শ্রেণী এই সিদ্ধান্তগুলির ভিতর উত্তরোত্তর অধিক পরিমাণে তাদের অবস্থা এবং আশা-আকাঙ্ক্ষার সম্যক প্রকাশ দেখতে পাচ্ছে। ইংলণ্ডেও মার্কসের তত্ত্বাবলী সমাজতান্ত্রিক আন্দোলনের উপর এখনো প্রচণ্ড প্রভাব বিস্তার করছে এবং এই আন্দোলন 'বুদ্ধিজীবী সম্প্রদায়ের' মধ্যেও শ্রমিক শ্রেণীর চেয়ে কম প্রসারিত হচ্ছে না। কিন্তু শুধু তাই নয়। সেদিন দ্রুত এগিয়ে আসছে যখন ইংলণ্ডের অর্থনৈতিক অবস্থার পুঙ্খানুপুঙ্খ পরীক্ষা এক অনিবার্য জাতীয় প্রয়োজনীয়তা হয়ে দেখা দেবে। উৎপাদনের, এবং সে কারণেই বাজারের নিরবচ্ছিন্ন এবং দ্রুত বিস্তার ব্যতীত যে শিল্প-ব্যবস্থা চালু থাকতে পারে না, ইংলণ্ডের সেই শিল্প-ব্যবস্থা একেবারে স্তব্ধ হয়ে আসছে। নিঃশেষিত হয়ে গেছে অবাধ বাণিজ্যের সমস্ত পাথেয়, এমন কি ম্যাঞ্চেস্টারও তার এই পূর্বকালীন অর্থনৈতিক মহামন্ত্রে সন্দেহ প্রকাশ করতে আরম্ভ করেছে।* বিদেশী শিল্প ইংলণ্ডের উৎপাদনের মোকাবিলা করছে সর্বত্র,

* আজ সন্ধ্যায় অনুষ্ঠিত ম্যাঞ্চেস্টার বাণিজ্য সভার ত্রৈমাসিক মিটিং-এ অবাধ বাণিজ্যের বিষয়ে জোরালো আলোচনা হয়। এই মর্মে একটি প্রস্তাব উত্থাপিত হয় যে 'অন্যান্য জাতি

কেবল ট্যাক্স দ্বারা সংরক্ষিত বাজারে নয়, নিরপেক্ষ বাজারেও, এমন কি ইংলিশ চ্যানেলের এপারেও। উৎপাদন-শক্তি যখন বাড়ে গুণোত্তর হারে, তখন বাজারের প্রসার হয় বড় জোর সমান্তর হারে। নিশ্চলতা, সমৃদ্ধি, অতি-উৎপাদন এবং সংকটের যে দশবার্ষিকী চক্র পৌনঃপুনিকভাবে চলেছিল ১৮২৫ সাল থেকে ১৮৬৭ সাল পর্যন্ত, মনে হয় তার গতিবেগ সত্যিই নিঃশেষিত হয়ে এসেছে। কিন্তু তার ফলে আমরা পড়ে গেছি এক স্থায়ী ও একটানা মন্দার নৈরাশ্যময় পঙ্ক-কুণ্ডে। যে সমৃদ্ধির কালের জন্য হা হুতাশ করা হচ্ছে তা আর আসবে না। যতবার তার আগমনীর লক্ষণগুলি যেন দেখতে পাই বলে মনে হয়, ততবারই তা আবার শূন্যে বিলীন হয়ে যায়। ইতিমধ্যে, প্রতি বছরই শীতকালে এই প্রশ্ন নতুন করে ওঠে, 'বেকারদের নিয়ে কী করা যায়', কিন্তু এদিকে যখন বেকারদের সংখ্যা বছরের পর বছর চলেছে বেড়ে, তখন ও প্রশ্নের উত্তর দেওয়ার কেউ নেই; আর আমরা প্রায় সঠিক হিসাব করে বলে দিতে পারি কোন মুহূর্তে ধৈর্যচ্যুত হয়ে বেকারেরা নিজ ভাগ্য নিজেদের হাতে তুলে নেবে। নিশ্চয়ই এমনি এক মুহূর্তে এমন একটি লোকের কণ্ঠস্বর কানে আসা উচিত যাঁর সমগ্র তত্ত্ব ইংলণ্ডের অবস্থা এবং অর্থনৈতিক ইতিহাসের জীবনব্যাপী গবেষণার ফল, এবং যিনি সেই গবেষণায় এই সিদ্ধান্তে পৌঁছেছিলেন যে অন্ততপক্ষে ইউরোপের মধ্যে ইংলণ্ডই একমাত্র দেশ যেখানে অবশ্যম্ভাবী সমাজ বিপ্লব সম্পূর্ণ শান্তিপূর্ণ এবং আইনসঙ্গত পন্থায় হতে পারে। তিনি অবশ্য এ কথাও যোগ করতে ভোলেন নি যে ইংলণ্ডের শাসক শ্রেণীসমূহ 'দাসপ্রথারক্ষার্থ বিদ্রোহ' [৯] না করে এই শান্তিপূর্ণ এবং আইনসঙ্গত বিপ্লবের কাছে মাথা নত করবে এটা আশা করাও কঠিন।

ফ্রিডরিখ এঙ্গেলস

৫ নভেম্বর, ১৮৮৬

ইংলণ্ডের অবাধ বাণিজ্যকে অনুসরণ করবে, এই প্রত্যাশায় ৪০ বছর ব্যর্থ প্রতীক্ষায় কাটিয়ে এই সভা মনে করে, এখন অবস্থা পুনর্বিবেচনা করার সময় হয়েছে।' প্রস্তাবটি মাত্র এক ভোটের সংখ্যাধিক্যে পরিত্যক্ত হয়, পক্ষে পড়ে ২১টি ভোট, এবং বিপক্ষে ২২টি। — *Evening Standard,* 1 November, 1886.

চতুর্থ জার্মান সংস্করণের প্রবভাষ

চতুর্থ সংস্করণের জন্য আমার কর্তব্য ছিল মূল গ্রন্থের এবং পাদটীকার যথাসম্ভব সঠিক চূড়ান্ত রূপদান। এ কর্তব্য আমি কিভাবে সম্পন্ন করেছি তা নিম্নলিখিত সংক্ষিপ্ত বিবরণ থেকে বোঝা যাবে।

ফরাসী সংস্করণ এবং পাণ্ডুলিপিতে মার্কসের মন্তব্য আর একবার দেখে নিয়ে উক্ত অনুবাদ অবলম্বনে জার্মান গ্রন্থে আরও কিছুটা সংযোজন করেছি। তা দেখা যাবে ৮০ পৃষ্ঠায় (তৃতীয় সংস্করণ, পৃঃ ৮৮) [বর্তমান সংস্করণ, পৃঃ ১৫৩-১৫৪], ৪৫৮-৪৬০ পৃষ্ঠায় (তৃতীয় সংস্করণ, পৃঃ ৫০৯-৫১০) [বর্তমান সংস্করণ, পৃঃ ৫৯৭-৬০১]*, ৫৪৭-৫৫১ পৃষ্ঠায় (তৃতীয় সংস্করণ, পৃঃ ৬০০) [বর্তমান সংস্করণ, ২৪ অধ্যায়ে], ৫৯১-৫৯৩ পৃষ্ঠায় (তৃতীয় সংস্করণ, পৃঃ ৬৪৪) [বর্তমান সংস্করণ, ২৫ অধ্যায়ে] এবং ৫৯৬ পৃষ্ঠায় (তৃতীয় সংস্করণ, পৃঃ ৬৪৮), [বর্তমান সংস্করণ, ২৫ অধ্যায়ে] ৭৯ নং টীকায়। তা ছাড়া, আমি ইংরেজী এবং ফরাসী সংস্করণ অবলম্বনে খনিমজুরদের সম্বন্ধে দীর্ঘ পাদটীকাটি মূল গ্রন্থের অন্তর্ভুক্ত করেছি (তৃতীয় সংস্করণ, পৃঃ ৫০৯-৫১৫, চতুর্থ সংস্করণ, পৃঃ ৪৬১-৪৬৭) [বর্তমান সংস্করণ, পৃঃ ৬০১-৬০৮]। অন্য পরিবর্তনগুলি নিছক টেকনিক্যাল ধরনের।

তা ছাড়া, আমি কয়েকটি অতিরিক্ত ব্যাখ্যামূলক নোট যোগ করেছি, বিশেষত পরিবর্তিত ঐতিহাসিক অবস্থার দরুন যা দরকার মনে হয়েছে। এই অতিরিক্ত নোটগুলি চতুষ্কোণ বন্ধনীর মধ্যে দেওয়া হয়েছে, আদ্যাক্ষর আছে আমার নামের অথবা 'ডি. এইচ্' এই চিহ্ন।

ইতিমধ্যে ইংরেজী সংস্করণ প্রকাশিত হওয়ায় বহু উদ্ধৃতির আমূল পুনঃপরীক্ষার প্রয়োজন হয়েছিল। এই সংস্করণের জন্য মার্কসের কনিষ্ঠা কন্যা,

---

* ১৮৮৭ সালের ইংরেজী সংস্করণে এই সংযোজন এঙ্গেলস নিজেই করেছিলেন। — সম্পাঃ

এলিনর উদ্ধ‌ৃতিগ‌ুলিকে ম‌ূল বইয়ের সঙ্গে মিলিয়ে দেখার ভার নিয়েছিলেন, যাতে ইংরেজী বই থেকে নেওয়া উদ্ধ‌ৃতি — এবং বেশির ভাগই ছিল ইংরেজী বই থেকে নেওয়া — জার্মান থেকে প‌ুনরায় অন‌ূদিত না হয়ে ম‌ূল ইংরেজী উদ্ধ‌ৃতি দেওয়া হয়। কাজেই চতুর্থ সংস্করণ তৈরি করতে আমাকে এই পাঠ মিলিয়ে দেখতে হয়েছিল। তুলনার ফলে কয়েকটি ছোটখাট ভুল ধরা পড়েছিল। কতকগ‌ুলি প‌ৃষ্ঠার নম্বর ছিল ভুল, তার এক কারণ নোটব‌ুক থেকে টুকে নেবার ভুল এবং অন্য কারণ তিন তিনটি সংস্করণের জমানো ছাপার ভুল; কতকগ‌ুলি উদ্ধ‌ৃতি নেওয়া হয়েছে একস্থান থেকে কিন্তু লেখা হয়েছে অন্যস্থানের কথা, নোটব‌ুক থেকে গাদা গাদা উদ্ধ‌ৃতি টুকে নিতে হলে এর‌ূপ ভুল অপরিহার্য, কোনো কোনো স্থানে কোনো কোনো শব্দের অন‌ুবাদ যথাযথ হয় নি। কতকগ‌ুলি অংশ মার্কসের ১৮৪৩-১৮৪৫ সালের প্যারিসের নোট বই থেকে টুকে নেওয়া হয়, তখনো মার্কস ইংরেজী জানতেন না, ইংরেজ অর্থনীতিবিদদের বইয়ের ফরাসী অন‌ুবাদ পড়েছিলেন; কাজেই দ‌ুবার অন‌ুবাদের ফলে অর্থ কিছ‌ুটা বদলে গিয়েছিল, যেমন স্টুয়ার্ট, ইউরে প্রভৃতির ক্ষেত্রে, এইসব ক্ষেত্রে এখন ম‌ূল ইংরেজী বই থেকে উদ্ধ‌ৃতি নিতে হয়েছে, এ ছাড়া ছিল আরও কিছ‌ু কিছ‌ু অকিঞ্চিৎকর অসংগতি এবং অবহেলাজনিত ভুল। কিন্তু যে কেউ চতুর্থ সংস্করণটি প‌ূর্ববর্তী অন্যান্য সংস্করণের সঙ্গে মিলিয়ে দেখবে সেই ব‌ুঝতে পারবে যে এইসব শ্রমসাধ্য সংশোধন-পদ্ধতির ফলে গ্রন্থের এমন কোনো সামান্য পরিবর্তনও হয় নি যা উল্লেখযোগ্য। কেবলমাত্র একটি উদ্ধ‌ৃতির স‌ূত্র খ‌ুঁজে পাওয়া গেল না, সেটি রিচার্ড জোন‌স্‌-এর লেখা (৪র্থ সংস্করণ, প‌ৃঃ ৫৬২ [বর্তমান সংস্করণ ২৪ অধ্যায়ে], টীকা ৪৭)। মার্কস বোধহয় বইয়ের নামটা লিখবার সময় ভুল করে ফেলেছিলেন।* অন্যসমস্ত উদ্ধ‌ৃতিগ‌ুলির অকাট্যতা সম্প‌ূর্ণ বজায় আছে, বরং বর্তমানে নির্ভুল র‌ূপে লিখিত হওয়ার দর‌ুন তা বেড়েও গেছে।

এখানে আমি একটি প‌ুরনো কাহিনীর উল্লেখ করতে চাই।

মার্কস কর্তৃক প্রদত্ত উদ্ধ‌ৃতির প্রতিবাদ উঠেছে এমন একটিমাত্র উদাহরণ আমার জানা আছে। কিন্তু যেহেতু বিষয়টি নিয়ে মার্কসের ম‌ৃত্যুর পরও টানাহ্যাঁচড়া চলছে, কাজেই আমি তা এখানে উপেক্ষা করতে পারি না [১০]।

১৮৭২ সালের ৭ মার্চ বার্লিন থেকে প্রকাশিত জার্মান শিল্পসমিতির ম‌ুখপত্র *Concordia* নামক পত্রিকায় একটি অনামা প্রবন্ধ প্রকাশিত হয়, তার শিরোনামা:

---

* মার্কস বইটির নাম দেওয়ার ব্যাপারে ভুল করেন নি, ভুল করেছিলেন প‌ৃষ্ঠাসংখ্যা লিখতে। ৩৭-এর বদলে তিনি লিখেছিলেন ৩৬। (বর্তমান সংস্করণের ২৪ অধ্যায়ে দ্রষ্টব্য।) — সম্পাঃ

'কার্ল মার্কস কেমন করে উদ্ধৃতি দেন'। নৈতিক উষ্মার ফেনা ছড়িয়ে এবং অভদ্র ভাষায় ঐ প্রবন্ধে লেখা হয় যে ১৮৬৩ সালের ১৬ এপ্রিলে প্রদত্ত গ্ল্যাডস্টোনের বাজেট বক্তৃতার উদ্ধৃতিটি (১৮৬৪ সালের শ্রমজীবী মানুষের আন্তর্জাতিক সমিতির উদ্বোধনী অভিভাষণে, ১৮৬৪ সালে, পুনরায় 'পুঁজি'-তে, প্রথম খণ্ড, পৃঃ ৬১৭, চতুর্থ সংস্করণ, পৃঃ ৬৭১, তৃতীয় সংস্করণ) [বর্তমান সংস্করণ, ২৫ অধ্যায়ে], বিকৃত করা হয়েছে; 'বিত্ত এবং শক্তির এই উন্মাদনাকর বৃদ্ধি... সম্পূর্ণভাবে সম্পত্তিবান শ্রেণীসমূহের মধ্যে সীমাবদ্ধ' এই বাক্যের একটি শব্দও নাকি *Hansard*-এ প্রকাশিত (আধা সরকারী) স্টেনোগ্রাফিক রিপোর্টে পাওয়া যায় নি। 'কিন্তু এই বাক্যটি গ্ল্যাডস্টোনের বক্তৃতায় কোথাও নেই। ঠিক তার বিপরীত কথাই সেখানে আছে।' (বড় বড় হরফে): **'এই বাক্যটির রূপ এবং বস্তু উভয়ই মার্কসের সাজানো মিথ্যা।'**

Concordia-র উক্ত সংখ্যাটি মার্কসের কাছে পাঠানো হয়েছিল পরবর্তী মে মাসে, মার্কস এই অনামা লেখকের জবাব দিয়েছিলেন *Volksstaat* পত্রিকা, ১ জুনের সংখ্যায়। ঠিক কোন পত্রিকা থেকে উদ্ধৃতিটি তিনি নিয়েছিলেন তা মনে করতে পারেন নি বলে মার্কস প্রথমত দুখানা ইংরেজী প্রকাশনা থেকে অনুরূপ উদ্ধৃতি তুলে দেখান, তারপর দেখান *Times*-এ প্রকাশিত একটি রিপোর্ট। উক্ত রিপোর্ট অনুসারে গ্ল্যাডস্টোন বলেছিলেন:

> 'এ দেশের বিত্ত সম্বন্ধে এইতো হল অবস্থা। আমি অবশ্য সংশয় এবং বেদনা বোধ করব, যদি দেখি যে বিত্ত এবং শক্তির এই উন্মাদনাকর বৃদ্ধি এমন সমস্ত শ্রেণীর মধ্যে সীমাবদ্ধ যারা সুখেস্বাচ্ছন্দ্যে আছে। শ্রমজীবী জনসাধারণের অবস্থার সঙ্গে তার কোনো সম্বন্ধ নেই। আমি যে বৃদ্ধির কথা বললুম এবং সঠিক সংবাদ কর্তৃক যা সমর্থিত তা সম্পত্তিশালী শ্রেণীসমূহের মধ্যে প্রতিষ্ঠিত।'

অর্থাৎ, গ্ল্যাডস্টোন এখানে বলছেন যে অবস্থা এ রকমটি হলে তিনি দুঃখিত হতেন, কিন্তু অবস্থাটা এই রকমই: বিত্ত এবং শক্তির এই উন্মাদনাকর বৃদ্ধি সম্পূর্ণভাবে সম্পত্তিশালী শ্রেণীসমূহের মধ্যেই সীমাবদ্ধ। আধা সরকারী *Hansard* সম্বন্ধে মার্কস বলেন, 'বক্তৃতার বিবরণের ওপর পরবর্তীকালে গ্ল্যাডস্টোনের হস্তচালনা হয়, গ্ল্যাডস্টোন ছিলেন হুঁশিয়ার লোক, ইংরেজ অর্থমন্ত্রীর বক্তৃতায় এরূপ কথা থাকা সুবিধাজনক নয় বলেই তিনি অংশটি বাদ দিয়েছেন। প্রসঙ্গত, ব্রিটিশ পার্লামেন্টের এটা চিরাচরিত পদ্ধতি, বেবেলের বিরুদ্ধে ক্ষুদে ল্যাস্কারের আবিষ্কার [১১] নয়।'

অনামা লেখক আরও চটে গেলেন। *Concordia*-র ৪ জ্বলাই সংখ্যায় জবাব দিতে গিয়ে তিনি অন্যান্য স্বত্র আমলেই না এনে কপট গাম্ভীর্যের সঙ্গে ঘোষণা করলেন যে পার্লামেণ্টে প্রদত্ত বক্তৃতা স্টেনোগ্রাফিক রিপোর্ট থেকে উদ্ধৃত করাই প্রথা; তিনি অবশ্য এ কথাও যোগ করতে ছাড়েন নি যে *Times*-এর রিপোর্ট (যাতে ঐ 'সাজানো মিথ্যা' অংশটি আছে) এবং *Hansard*-এর রিপোর্ট (যাতে তা বাদ দেওযা হয়েছে) ম্বলত একই; 'উদ্বোধনী অভিভাষণে যে কুখ্যাত কথাটা উদ্ধৃত করা হয়েছে' ঠিক তার বিপরীত কথাই *Times*-এর রিপোর্টে আছে। লোকটি সযত্নে এই তথ্য গোপন করেছে যে *Times*-এর রিপোর্টে তথাকথিত 'বিপরীত' ভাষ্যের পাশাপাশি ঐ 'কুখ্যাত অংশটিও' আছে। এত করেও কিন্তু অনামা লেখকটি অন্বভব করলেন যে তিনি বড্ড আটকে গেছেন এবং একমাত্র নতুন এক ধাপ্পাবাজিই তাঁকে বাঁচাতে পারে। কাজেই, যদিও তাঁর প্রবন্ধ 'উদ্ধত প্রবঞ্চনায়' গিজগিজ করছে, আগেই তা দেখিয়েছি, এবং যদিও মাঝে মাঝে তার সঙ্গে মিশেল দেওয়া হয়েছে 'বিশ্বাসঘাতকতা', 'অসাধ্বতা', 'মিথ্যা বদনাম', 'সেই জাল উদ্ধৃতি', 'উদ্ধত শঠতা', 'সম্প্রর্ণভাবে মিথ্যা উদ্ধৃতি', 'এই মিথ্যাচার', 'একেবারে গর্হিত' প্রভৃতি শিখবার মতো গালাগালি, তব্ব তিনি মনে করলেন যে বিষয়বস্তুটি ঘ্বরিয়ে অন্যদিকে নেওয়া দরকার, স্বতরাং তিনি প্রতিশ্রুতি দিয়ে বললেন 'দ্বিতীয় একটি প্রবন্ধে ব্বঝিয়ে বলবেন যে গ্ল্যাডস্টোনের কথার অর্থ আমরা (অনামা লেখক — যিনি প্রবঞ্চনা করেন না) কী ভাবে করি'। একেবারেই ম্বল্যহীন তাঁর ঐ মতটার সঙ্গে যেন আলোচ্য বিষয়ের কোনো সম্পর্ক আছে! এই দ্বিতীয় প্রবন্ধটি প্রকাশিত হয়েছিল *Concordia*-র ১১ জ্বলাই-এর সংখ্যায়।

Volksstaat-এর ৭ অগস্ট সংখ্যায় মার্কস আবার জবাব দিলেন এবং এবার আলোচ্য অংশটি ১৮৬৩ সালের ১৭ এপ্রিলের *Morning Star* ও *Morning Advertiser* থেকে উদ্ধৃত করলেন। এই উভয় রিপোর্ট অন্বসারেই গ্ল্যাডস্টোন এ কথা বলেছিলেন যে তিনি সংশয় ইত্যাদি অন্বভব করবেন যদি তিনি দেখেন যে বিত্ত এবং শক্তির উন্মাদনাকর বৃদ্ধি যারা স্বখেস্বাচ্ছন্দ্যে আছে সেই সমস্ত শ্রেণীর মধ্যে সম্প্রর্ণ সীমাবদ্ধ (classes in easy circumstances)। কিন্তু সত্যসত্যই এই বৃদ্ধি সম্প্রর্ণভাবে সীমাবদ্ধ এমন সমস্ত শ্রেণীর মধ্যে যারা স্বখেস্বাচ্ছন্দ্যে বাস করছে (entirely confined to classes possessed of property)। স্বতরাং যে বাক্যটি 'জাল করা' হয়েছিল বলে অভিযোগ উঠেছে তা তো দ্বটি রিপোর্টেই অক্ষরে অক্ষরে মিলিয়ে উদ্ধৃত করা হয়েছে। *Times* এবং *Hansard*-এর বয়ান মিলিয়ে মার্কস আরও দেখালেন যে পরদিনকার তিনটি কাগজ সম্প্রর্ণ স্বতন্ত্রভাবে একই কথা

লিখেছে এবং গ্ল্যাডস্টোন কথাটা সত্যসত্যই বলেছিলেন এবং পরে কথাটা *Hansard* থেকে বাদ দেওয়া হয়েছে পার্লামেণ্টের চিরাচরিত 'প্রথা' অনুসারে। মার্কসের ভাষায়, গ্ল্যাডস্টোন পরে 'কৌশলে ঐ কথাগুলো উড়িয়ে দেন'। উপসংহারে মার্কস বলেছিলেন যে উক্ত অনামা লেখকের সঙ্গে আর বাদানুবাদের সময় তাঁর নেই। উক্ত লেখকেরও বোধহয় খুব আক্কেল হয়েছিল, কেননা মার্কস *Concordia*-র আর কোনো সংখ্যা পান নি।

মনে হয়েছিল, এই সঙ্গেই ব্যাপারটা চুকে গেল এবং চাপা পড়ল। অবশ্য, মাঝে মাঝে কেম্‌ব্রিজ বিশ্ববিদ্যালয়ের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট ব্যক্তিদের মারফৎ রহস্যময় গুজব আসতে লাগল যে মার্কস 'পুঁজি' গ্রন্থে নাকি এক বিষম অপরাধ করে বসেছেন, কিন্তু শত অনুসন্ধান সত্ত্বেও এর বেশি কিছু হদিশ মিলল না। অবশেষে, ১৮৮৩ সালের ২৯ নভেম্বর, মার্কসের মৃত্যুর আট মাস পরে, *Times* পত্রিকায় একটি চিঠি বেরুল, চিঠির উপরে লেখা ছিল ট্রিনিটি কলেজ, কেম্‌ব্রিজ, স্বাক্ষর ছিল সেডলি টেলরের; এই ক্ষুদে লোকটি খুব হালকা ধরনের সমবায়মূলক ব্যাপারাদি নিয়ে বিলাস করেন। তিনি এ চিঠির মাধ্যমে কেবলমাত্র কেম্‌ব্রিজের ধোঁয়াটে গুজব সম্বন্ধেই নয়, বরং *Concordia*-র অনামা লেখক সম্বন্ধেও আমাদের অবহিত করে দিলেন।

ট্রিনিটি কলেজের এই ক্ষুদে লোকটি লিখেছেন, 'যেটা একান্তই আশ্চর্য বলে মনে হয় সে হচ্ছে এই যে (উদ্বোধনী) অভিভাষণে গ্ল্যাডস্টোনের বক্তৃতার একটি অংশ স্পষ্টতই যে চালাকি করে উদ্ধৃত করা হয়েছিল, তা নগ্ন করে দেখাবার ভার নিলেন শুধু **অধ্যাপক ব্রেনটানো** (তখন ছিলেন ব্রেস্‌লাউ বিশ্ববিদ্যালয়ে, এখন আছেন স্ট্রাস্‌বুর্গে)। হের্ কার্ল মার্কস উদ্ধৃতিটির সাফাই দিতে গিয়ে, ব্রেনটানোর চমকপ্রদ আক্রমণে দ্রুততালে মারাত্মকভাবে কথা ঘুরিয়ে নির্লজ্জের মতো বলে বসলেন যে ১৮৬৩ সালের ১৭ এপ্রিল *Times*-এ প্রকাশিত বক্তৃতাটি *Hansard*-এ ছাপা হওয়ার আগেই গ্ল্যাডস্টোন আলোচ্য অংশটি 'বাদ' দিয়ে দিয়েছিলেন, কারণ উক্ত অংশটি একজন ইংরেজ অর্থমন্ত্রীর পক্ষে 'নিশ্চয়ই বিপজ্জনক'। সুকৌশলে একটা উদ্ধৃতি বিচ্ছিন্নভাবে ব্যবহার করে গ্ল্যাডস্টোনের মুখ দিয়ে যে অর্থে একটা কথা বলানো হয়েছিল, *Times* এবং *Hansard*-এর বিবরণে ঐ অর্থটা যে একেবারে অনুপস্থিত — ব্রেনটানো দুটি বিবরণ খুঁটিয়ে তুলনা করে তা দেখিয়ে দেওয়ার পর 'সময়াভাবের' অজুহাতে মার্কস এই বিতর্ক থেকে সরে পড়েন।'

তা হলে এই হল সমস্ত ইতিকথার গোড়ার কথা। এইভাবেই *Concordia*-য় হের্ ব্রেনটানোর অনামা আন্দোলন সগৌরবে কেম্‌ব্রিজের উৎপাদনশীল সমবায়ী কল্পনায় প্রতিফলিত হল। এইভাবেই জার্মান শিল্পসমিতির এই সেণ্ট জর্জ

তরবারি হস্তে য্‌দ্ধ চালিয়েছেন* 'চমকপ্রদ আক্রমণের' মাধ্যমে, আর নরকের দানব মার্কস 'মারাত্মক রণকৌশলের মধ্যে' 'দ্র্‌ত' তাঁর পদপ্রান্তে শেষ নিঃশ্বাস ত্যাগ করেছিলেন।

এই এরিওস্টিয়ান য্‌দ্ধদ্‌শ্যটি অবশ্য আমাদের সেণ্ট জর্জের ধাপ্পাবাজি গোপন করার কাজটুকুই শ্‌ধ্‌ করছে। এখানে আর 'জাল উদ্ধ্‌তি', অথবা 'মিথ্যাচারের' কথা নেই, এখানে আছে 'স্‌কৌশলে একটা উদ্ধ্‌তির বিচ্ছিন্ন ব্যবহারের' কথা। সমগ্র বিষয়টিই এখানে বদলে ফেলা হয়েছে, কেন, তা সেণ্ট জর্জের এবং তাঁর কেম্‌ব্রিজের চেলা ভালো করেই জানেন।

এলিনর মার্কস এর জবাব দিয়েছিলেন *To-day* নামক মাসিক পত্রিকায় (ফেব্র্‌য়ারি, ১৮৮৪), যেহেতু *Times* তাঁর চিঠি ছাপতে অস্বীকার করেছিল। তিনি আবার সেই বিতর্কের ভিতর একটিমাত্র প্রশ্নই আলোচনার কেন্দ্রস্বর্‌প তুলে ধরলেন: সেই বাক্যটি মার্কসের 'জাল উদ্ধ্‌তি' কিনা। এর উত্তরে মিঃ সেডলি টেলর বলেন যে তাঁর মতে ব্রেনটানো — মার্কস বিতর্কে

> 'একটি বিশেষ বাক্য গ্ল্যাডস্টোনের বক্তৃতায় ছিল কিনা' তার গ্‌র্‌ত্ব 'গ্ল্যাডস্টোনের বক্তৃতার অর্থ ঐ উদ্ধ্‌তির মারফৎ সঠিক ভাবে প্রকাশ করা হয়েছে না বিকৃত করা হয়েছে, এই প্রশ্নের তুলনায় গৌণ।'

তারপর তিনি স্বীকার করছেন যে *Times* পত্রিকার বিবরণে কিছ্‌ 'শব্দগত বৈপরীত্য' আছে; কিন্তু লেখাটার অর্থ যদি সঠিক ভাবে, অর্থাৎ গ্ল্যাডস্টোনের উদারনৈতিক অর্থে ব্যাখ্যা করা হয় তা হলে গ্ল্যাডস্টোন ঠিক কী বলতে **চেয়েছিলেন** তা বোঝা যাবে (*To-day*, মার্চ, ১৮৮৪)। এখানে সবচেয়ে মজার কথা এই যে কেম্‌ব্রিজের ক্ষ্‌দে লোকটি জিদ্‌ ধরেছেন *Hansard* থেকে উদ্ধ্‌ত না করে *Times* থেকে করতে হবে, অথচ অনামা ব্রেনটানোর মতে *Hansard* থেকে উদ্ধ্‌ত করাই চলতি 'রীতি' এবং এই ব্রেনটানোই *Times*-এর রিপোর্টটিকে 'অবশ্যই গোলমেলে' বলে অভিহিত করেন। তা তো হবেই, *Hansard*-এ বিড়ম্বনাজনক বাক্যটি যে নেই।

এলিনর মার্কস (*To-day*-এর ঐ সংখ্যাতেই) অক্লেশে ঐ য্‌ক্তি একেবারে ব্‌দ্‌ব্‌দের মতো উড়িয়ে দেন। মিঃ টেলর হয় ১৮৭২ সালের বিতর্ক পড়েছিলেন, তা যদি হয়তো তিনি এখন কেবল 'জাল উদ্ধ্‌তিই' দিচ্ছেন না, উপরন্তু সত্য গোপন করছেন, অথবা তিনি হয়তো তা পড়েন নি, তা হলে তাঁর চুপ করে

* দাম্ভিক ও ভীর্‌ ফালস্টাফের বক্তৃতা এঙ্গেলস বিকৃত করেছেন। এই মান্‌ষ নাকি একলা ৫০ জনের সঙ্গে তরবাবি য্‌দ্ধ চালিয়েছিল (শেক্সপীয়র, 'হেনরি ৪র্থ,' ১ অংশ)। — সম্পাঃ

থাকাই উচিত ছিল। যাই হোক না কেন, এ কথা সুনিশ্চিত যে মার্কস জাল করেছিলেন, টেলর তাঁর বন্ধু ব্রেনটানোর এই অভিযোগ এক মুহূর্তের জন্যও সমর্থন করার সাহস পান নি। বরং এখন মনে হচ্ছে যে মার্কস মিথ্যা করে একটি উল্লেখযোগ্য বাক্য যোগ করেন নি বরং তা গোপন করেছিলেন। কিন্তু এই বাক্যটিও উদ্ধৃত আছে উদ্বোধনী অভিভাষণের ৫ পৃষ্ঠায়, তথাকথিত 'জাল উদ্ধৃতি'-র কয়েক ছত্র উপরে। গ্ল্যাডস্টোনের বক্তৃতার 'বৈপরীত্য' সম্বন্ধে বলতে চাই যে মার্কস নিজেই কি 'পুঁজি'-র ৬১৮ পৃষ্ঠায় (৩য় সংস্করণ, পৃঃ ৬৭২), ১০৫ নং নোটে [বর্তমান সংস্করণ, ২৫ অধ্যায়ে] 'গ্ল্যাডস্টোনের ১৮৬৩ এবং ১৮৬৪ সালের বাজেট বক্তৃতার নিরবচ্ছিন্ন তীব্র স্ববিরোধিতার' উল্লেখ করেন নি? কেবল মিঃ সেডলি টেলরের মতো তিনি সেগুলো আত্মসন্তুষ্ট উদারনৈতিক বিবৃতিতে পরিণত করবার কথা ভাবেন নি। এলিনর মার্কস, তাঁর জবাবের সর্বশেষে, নিম্নলিখিত সারমর্ম দাঁড় করিয়েছেন: 'উদ্ধৃত করা যায় এমন কোনো কথাই মার্কস বাদ দেন নি, অথবা 'মিথ্যা করে' কোনো কথা যোগও করেন নি। কিন্তু গ্ল্যাডস্টোনের বক্তৃতা থেকে এমন একটি বাক্য তিনি উদ্ধার করেছেন, বিস্মৃতির অতল থেকে উদ্ধার করেছেন, যা নিশ্চয়ই বলা হয়েছিল, কিন্তু যে করেই হোক, *Hansard* থেকে অন্তর্ধান করেছিল।'

এই জবাব পেয়ে মিঃ সেডলি টেলরেরও খুব আক্কেল হয়েছিল। দুই দশক ধরে দুটো মহান দেশের অধ্যাপক মহলের এই আক্রমণের ফলস্বরূপে তখন থেকে আর কখনো কেউ মার্কসের সাহিত্যিক সাধুতার প্রতি সন্দেহ প্রকাশ করে নি; সেই সঙ্গে, মিঃ সেডলি টেলরও নিঃসন্দেহে এর পর হের্ ব্রেনটানোর সাহিত্যিক সংগ্রামের বুলেটিনের প্রতি ঠিক ততটা কম আস্থা পোষণ করবেন যতটা করবেন হের্ ব্রেনটানোও *Hansard*-এর শাস্ত্রীয় অভ্রান্ততা সম্বন্ধে।

ফ্রিডরিখ এঙ্গেলস

লণ্ডন, ২৫ জুন, ১৮৯০

প্রথম পর্ব

পুঁজিবাদী উৎপাদন

প্রথম ভাগ

পণ্য এবং অর্থ

অধ্যায় ১

পণ্য

পরিচ্ছেদ ১। — পণ্যের দুই উপাদান: ব্যবহার-মূল্য এবং মূল্য (মূল্যের মর্ম ও পরিমাণ)

যে সমস্ত সমাজে পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির প্রাধান্য বর্তমান, সেখানকার ধনসম্ভার 'পণ্যের এক বিপুল সমারোহরূপে'* দেখা দেয়, আর এক একটি পণ্য এ ধনসম্ভারের প্রাথমিক রূপ হিসেবে দেখা দেয়। সে কারণেই আমাদের গবেষণাও শুরু হয়েছে পণ্যের বিশ্লেষণ থেকেই।

পণ্য হল প্রথমত, বাহ্যিক একটি জিনিস, যা তার গুণাবলীর দ্বারা মানুষের কোনো না কোনো চাহিদা পূরণ করে। সেই চাহিদার প্রকৃতি কী, যেমন তা উদরের চাহিদা না কল্পনার চাহিদা, তাতে কিছুই যায় আসে না**। এমন কি, উক্ত বস্তু কীভাবে এইসব চাহিদা পূরণ করে, প্রত্যক্ষভাবে জীবনধারণের উপায় হিসেবে, নাকি পরোক্ষভাবে, উৎপাদনের উপায় হিসেবে, তাতেও কিছুই যায় আসে না।

লোহা, কাগজ প্রভৃতি প্রত্যেকটি ব্যবহারযোগ্য জিনিসকেই তার গুণ এবং পরিমাণ এই দুই দিক থেকে বিচার করা যেতে পারে। প্রত্যেকটি জিনিসের মধ্যে রয়েছে বহুবিধ গুণের সমাবেশ, সুতরাং তার ব্যবহারও হতে পারে বহুবিধ।

* K. Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie*. Berlin, 1859, S. 3.

** 'ইচ্ছা বলতে বোঝায় চাহিদা, এটা হচ্ছে মনের ক্ষুধা, এবং এটা শরীরের ক্ষুধার মতোই স্বাভাবিক — ...সর্বাধিক সংখ্যক জিনিসের মূল্য রয়েছে এ কারণেই যে তা দিয়ে মনের ক্ষুধা মিটানো সম্ভব'। Nickolas Barbon. *A Discourse Concerning Coining the New Money Lighter. In Answer to Mr.Locke's Considerations etc.*. London, 1696, pp. 2, 3.

এই সমস্ত জিনিসের বিবিধ ব্যবহারিকতা আবিষ্কার করা ইতিহাসের কাজ।* এইসব ব্যবহারযোগ্য জিনিসের পরিমাণ মাপবার জন্য সমাজ-স্বীকৃত মানদণ্ড নির্ধারণ করার ব্যাপারেও ঐ একই কথা খাটে। এই সমস্ত পরিমাপের বিভিন্নতার মূলে রয়েছে অংশত পরিমেয় জিনিসের প্রকৃতিগত বৈচিত্র্য আর অংশত চিরাচরিত প্রথা।

যে কোনো জিনিসের ব্যবহার-মূল্যের উদ্ভব হয়েছে তার উপযোগিতা থেকে।** কিন্তু এই উপযোগিতা কোনো বায়বীয় জিনিস নয়। পণ্যের পদার্থগত গুণাবলীর দ্বারা তা সীমাবদ্ধ, তাই পণ্য থেকে স্বতন্ত্র কোন সত্তা তার নেই। কাজেই লৌহ, শস্য, হীরক প্রভৃতি যে কোনো পণ্যই বাস্তব জিনিস হিসেবে এক একটি ব্যবহার-মূল্য, এক একটি উপযোগী দ্রব্য। পণ্যের প্রয়োজনীয় গুণাবলীকে ব্যবহারযোগ্য করে তোলার জন্য যে শ্রম দরকার হয় তার পরিমাণের উপর পণ্যের গুণ নির্ভর করে না। যখনই আমরা ব্যবহার-মূল্য নিয়ে আলোচনা করি তখনই ধরে নিই যে উক্ত দ্রব্যের একটি নির্দিষ্ট পরিমাণের কথা হচ্ছে, যেমন, কয়েক ডজন ঘড়ি, কয়েক গজ কাপড়, অথবা এক টন লোহা ইত্যাদি। পণ্যের ব্যবহার-মূল্য হল একটি স্বতন্ত্র বিদ্যার বিষয়বস্তু — পণ্য-বাণিজ্য জ্ঞানের বিষয়বস্তু।*** ব্যবহার-মূল্য বাস্তবতা লাভ করে কেবলমাত্র ব্যবহার বা ভোগের ভিতর দিয়ে: ধনসম্ভারের সামাজিক রূপ যাই হোক না কেন, তার সারবস্তু হল এই ব্যবহার-মূল্য। তা ছাড়া, সমাজের যে রূপ সম্বন্ধে আমরা এখন বিচার করতে যাচ্ছি, তাতে আবার ব্যবহার-মূল্য হল বিনিময়-মূল্যের বাস্তব ভাণ্ডার।

* 'জিনিসগুলির একটি অভ্যন্তরীণ গুণ আছে' (vertue — এটা হচ্ছে ব্যবহার-মূল্য সম্পর্কে বারবোনেব বিশেষ ভাষা), 'যার গুণ সর্বত্রই সমান; যেমন চুম্বক লোহ আকর্ষণ করতে পারে', (N. Barbon, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৬)। তার সেই গুণ অনুসারে চুম্বকের দুই বিপরীত মেরুর আকর্ষণ আবিষ্কৃত হবার পর তা কাজে লাগে।

** যে কোনো জিনিসের প্রাকৃতিক মূল্যগুণ থাকে মানব জীবনের প্রয়োজন মিটাবাব ও সুখ সুবিধা বিধানের ক্ষমতার মধ্যে' (John Locke. *Some Considerations of the Consequences of the Lowering of Interest, 1691,* in: *Works*. London, 1777, v. II, p. 28)। ১৭শ শতাব্দীর ইংরেজ লেখকদের লেখায় আমরা হামেশাই 'worth' কথাটা পাই ব্যবহাব-মূল্যের অর্থে এবং 'value' কথাটা বিনিময়-মূল্যের অর্থে। এটা সম্পূর্ণভাবেই সেই ভাষায় মনোভাবের সঙ্গে সুসংগত যা প্রকৃত জিনিসের জন্য ব্যবহার করে টিউটনিক শব্দ এবং তার প্রতিফলনের জন্য রোমান্ শব্দ।

*** বুর্জোয়া সমাজে এই অর্থনৈতিক 'fictio juris' প্রভাবশালী, যে ক্রেতা হিসেবে প্রত্যেকেই পণ্য সম্বন্ধে বিশ্বকোষসুলভ জ্ঞানের অধিকারী।

প্রথম দৃষ্টিতে বিনিময়-মূল্য দেখা দেয় পরিমাণগত সম্পর্ক হিসেবে, যে অনুপাতে এক প্রকার ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে আর এক প্রকার ব্যবহার-মূল্যের বিনিময় হয়*, সেই অনুপাত রূপে, স্থান এবং কাল অনুসারে এই সম্পর্ক নিরন্তর পরিবর্তনশীল। কাজেই বিনিময়-মূল্যকে মনে হয় যেন আপতিক ও পুরোপুরি আপেক্ষিক একটা কিছু, এবং ফলত একটা সহজাত মূল্য, অর্থাৎ, এমন এক বিনিময়-মূল্য যা পণ্যের সঙ্গে অচ্ছেদ্যভাবে যুক্ত ও তাতে অন্তর্নিহিত, এটা প্রতিভাত হয় একটা স্ববিরোধী উক্তিরূপে।** বিষয়টি আর একটু তলিয়ে বিচার করা যাক।

কোনো একটি পণ্যের, যথা এক কোয়ার্টার গমের বিনিময়ে পাওয়া যায় x পরিমাণ কালো জুতোর কালি, y পরিমাণ রেশম, অথবা z পরিমাণ সোনা ইত্যাদি — সংক্ষেপে বলতে গেলে অন্যান্য পণ্য, সম্পূর্ণ ভিন্ন ভিন্ন অনুপাতে। সুতরাং এই গমের বিনিময়-মূল্য এক নয়, একাধিক। কিন্তু যেহেতু x পরিমাণ কালো জুতোর কালি, y পরিমাণ রেশম, অথবা z পরিমাণ সোনা ইত্যাদি এক কোয়ার্টার গমের বিনিময়-মূল্যের পরিচায়ক, সেইহেতু x পরিমাণ কালো জুতোর কালি, y পরিমাণ রেশম ও z পরিমাণ সোনা ইত্যাদির প্রত্যেকটিই বিনিময়-মূল্য হিসেবে একে অন্যের জায়গায় বসতে পারে, অর্থাৎ একে অন্যের সমান হবে। সুতরাং, প্রথমত, কোনো পণ্যের সঠিক বিনিময়-মূল্য দ্বারা সমান সমান কোনো কিছু প্রকাশিত হয়; দ্বিতীয়ত, বিনিময়-মূল্য হল সাধারণত এমন একটা কিছুর প্রকাশভঙ্গি, এমন একটা কিছুর মূর্তরূপ, যা তার নিজেরই মধ্যে নিহিত থাকে, অথচ, তার থেকে ভিন্ন।

ধরা যাক, দুটি পণ্য, যেমন, শস্য এবং লোহা। এই পণ্য দুটি যে অনুপাতে বিনিময়যোগ্য, তা সে অনুপাত যাই হোক না কেন, তাকে এমন একটি সমীকরণের মাধ্যমে প্রকাশ করা যায় যাতে একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ শস্যের সমান হয় কিছু

* 'মূল্য হচ্ছে এক দ্রব্যের সঙ্গে অন্য দ্রব্যের বিনিময় এবং এক দ্রব্যের নির্দিষ্ট পরিমাণের সঙ্গে অন্য দ্রব্যের নির্দিষ্ট পরিমাণের অনুপাত' (Le Trosne. *De l'Intérêt Social, Physiocrates,* éd. Daire. Paris, 1846, p. 889).

** 'কোনো কিছুরই সহজাত মূল্য থাকতে পারে না' (N. Barbon, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৬), অথবা যেমন বাট্‌লার বলেন:

'The value of a thing
Is just as much as it will bring'

[একটা দ্রব্যের মূল্য ঠিক তার বদলে যা পাই তার তুল্য]।

পরিমাণ লোহা: যথা, ১ কোয়ার্টার শস্য=x হন্দর লোহা। এই সমীকরণ থেকে আমরা কী পাচ্ছি? এ থেকে আমরা পাচ্ছি এই যে দুটি ভিন্ন ভিন্ন দ্রব্য — ১ কোয়ার্টার শস্য এবং x হন্দর লোহা — এদের ভিতর সমান সমান পরিমাণে এমন কোনো কিছু আছে যা উভয়ের ভিতরই বর্তমান। সুতরাং দ্রব্য দুটি একটি তৃতীয় দ্রব্যের সমান হতে বাধ্য, আর এই তৃতীয় দ্রব্যটি ঐ দুই দ্রব্যের কোনোটিই নয়। কাজেই বিনিময়-মূল্য হিসেবে ঐ দুটি দ্রব্যকে এই তৃতীয় দ্রব্যে পরিণত করা যাবেই।

জ্যামিতি থেকে একটি সরল উদাহরণ দিলে কথাটা পরিষ্কার হবে। একটি সরলরেখাবদ্ধ ক্ষেত্রের ক্ষেত্রফল নির্ণয় করে পারস্পরিক তুলনার জন্য আমরা তাকে কয়েকটি ত্রিভুজে ভাগ করে ফেলি। কিন্তু ঐ ত্রিভুজেরই ক্ষেত্রফল প্রকাশ করা হয় এমন একটা কিছুর মারফৎ যা তার দৃশ্যমান আকৃতি থেকে সম্পূর্ণ ভিন্ন, সেটা হচ্ছে পাদভূমি এবং 'লম্ব'-র গুণফলের অর্ধেক। একইভাবে, পণ্যের বিনিময়-মূল্য এমন একটা কিছুর মাধ্যমে নিশ্চয়ই প্রকাশযোগ্য যা ঐ সমগ্র পণ্যের মধ্যেই বর্তমান এবং এক একটি পণ্য যার কম বা বেশি পরিমাণের প্রতীক।

এই সর্বপণ্যে অবস্থিত সাধারণ গুণ পণ্যের জ্যামিতিক, রাসায়নিক অথবা অপর কোনো নৈসর্গিক গুণ হতে পারে না। এই ধরনের গুণগুলি ততটাই মনোযোগ আকর্ষণ করে যতটা এগুলি নানা পণ্যের উপযোগিতাকে প্রভাবিত করে, যতটা তা পণ্যকে ব্যবহার-মূল্যে পরিণত করে। কিন্তু বিভিন্ন পণ্যের বিনিময়-সম্পর্কের বৈশিষ্ট্য হচ্ছে তাদের ব্যবহার-মূল্য থেকে সম্পূর্ণ বিচ্ছিন্নতা। তখন একপ্রকার ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে আর একপ্রকার ব্যবহার-মূল্যের কোনো তারতম্য থাকে না যদি পরিমাণের দিক থেকে তা যথেষ্ট হয়। অথবা, বৃদ্ধ বারবোন-এর কথামতো:

> 'একপ্রকার সামগ্রী অন্য প্রকার সামগ্রীর অনুরূপ, যদি দুটোর ব্যবহার-মূল্য হয় সমান। সমান সমান বিনিময়-মূল্যের অধিকারী জিনিসেব মধ্যে কোনো ভেদ বা পার্থক্য থাকে না।'*

ব্যবহার-মূল্য হিসেবে পণ্যসমূহের মধ্যে সর্বপ্রথমেই রয়েছে গুণগত পার্থক্য, কিন্তু বিনিময়-মূল্য হিসেবে আছে শুধু ভিন্ন ভিন্ন পরিমাণ, আর কাজে কাজেই বিনিময়-মূল্যের মধ্যে ব্যবহার-মূল্যের পরমাণু মাত্রও নেই।

* 'একপ্রকার সামগ্রী অন্য প্রকার সামগ্রীর অনুরূপ, যদি দুটোর ব্যবহার-মূল্য হয় সমান। সমান সমান বিনিময-মূল্যের জিনিসের মধ্যে কোনো ভেদ বা পার্থক্য থাকে না' .. এক শত পাউন্ড দামের সীসার কিংবা লোহার মূল্য যা এক শত পাউন্ড দামের রুপো কিংবা সোনার মূল্যও তাই' (N. Barbon, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৩, ৭)।

তা হলে আমরা যদি পণ্যসমূহের ব্যবহার-মূল্যটা না ধরি তো তাদের একটিই সাধারণ বৈশিষ্ট্য অবশিষ্ট থাকে — তা হল এই যে সেগুলি সবই শ্রম থেকে উৎপন্ন। কিন্তু এমন কি এই শ্রমজাত দ্রব্যও আমাদের হাতে এসে পরিবর্তিত হয়ে গেছে। আমরা যদি তার ব্যবহার-মূল্য থেকে তাকে বিমূর্ত করে আনি, তা হলেই তো তার যেসব বাস্তব উপাদান এবং আকার প্রকার তাকে ব্যবহার-মূল্য বানিয়েছে তা থেকেও তার বিমূর্তন করা হয়। আমরা তাকে আর টেবিল, বাড়ি, সুতো অথবা অন্য কোনো ব্যবহারযোগ্য জিনিস হিসেবে দেখি না। বাস্তব জিনিস হিসেবে তার অস্তিত্ব দৃষ্টিবহির্ভূত হয়। তাকে আর সূত্রধর, রাজমিস্ত্রী, সুতোকাটুনী অথবা অন্য কারও কোনো বিশিষ্ট শ্রমের উৎপাদন বলেও ধরতে পারি না। ঐ দ্রব্যগুলির নিজ নিজ ব্যবহারযোগ্য গুণাবলীর সঙ্গে সঙ্গে তাদের ভিতরকার বিবিধ প্রকার শ্রমের ব্যবহারিকতা এবং বিশিষ্ট বিশিষ্ট রূপ, এই উভয়কেই আমরা হিসাবের বাইরে রাখি; তাদের আর কিছুই অবশিষ্ট থাকে না, থাকে কেবল তাদের সাধারণ বৈশিষ্ট্যটি; তারা সবাই পরিণত হয় একই রকম মেহনতে, মানুষের বিমূর্ত শ্রমরূপে।

এখন, এই সমস্ত উৎপন্ন দ্রব্যের প্রত্যেকটির ভিতরকার এই অবশিষ্টাংশের কথা বিবেচনা করা যাক। এদের প্রত্যেকটির ভিতর আছে সেই একই বিদেহী বাস্তব, বিশুদ্ধ সমধর্মী শ্রমের সংহত রূপ, ব্যয়ের প্রকার-নির্বিশেষে ব্যয়িত শ্রমশক্তির পুঞ্জীভূত অবস্থা। আমাদের কাছে এই সমস্ত দ্রব্যের একমাত্র পরিচয় এই যে, এগুলি তৈরি করতে মানুষের শ্রমশক্তি ব্যয়িত হয়েছে, মনুষ্য-শ্রম এগুলির মধ্যে মূর্ত হয়ে আছে। এই দ্রব্যগুলির প্রত্যেকটির মধ্যেই এই যে সামাজিক বস্তুটি বিদ্যমান তার স্ফটিক হিসেবে দেখলে এগুলি হল — মূল্য।

আমরা দেখেছি যে পণ্যের সঙ্গে পণ্যের যখন বিনিময় হয়, তাদের বিনিময়-মূল্য তাদের ব্যবহার-মূল্য থেকে সম্পূর্ণ স্বতন্ত্রভাবে আত্মপ্রকাশ করে। কিন্তু ব্যবহার-মূল্য থেকে যদি তাদেরকে বিশ্লিষ্ট করে নিই তা হলে বাকি থাকে মূল্য, যার সংজ্ঞা উপরে দেওয়া হয়েছে। সুতরাং, যখনই পণ্যের বিনিময় হয়, তখনই যে সাধারণ বস্তুটি তার বিনিময়-মূল্যের ভিতর দিয়ে আত্মপ্রকাশ করে তা হচ্ছে তার মূল্য। আমাদের অনুসন্ধান যখন আরও অগ্রসর হবে তখন দেখতে পাব যে একমাত্র এই বিনিময়-মূল্য রূপেই পণ্যের মূল্য প্রকট হতে বা আত্মপ্রকাশ করতে পারে। আপাতত এ রূপ থেকে স্বতন্ত্রভাবেই মূল্যের প্রকৃতি পরীক্ষা করতে হবে।

সুতরাং ব্যবহার-মূল্যের বা ব্যবহারযোগ্য দ্রব্যের মূল্য আছে শুধু এইজন্য

যে তার ভিতর মানুষের বিমূর্ত শ্রম মূর্তি পরিগ্রহ করেছে অথবা বস্তুরূপে রূপায়িত হয়ে আছে। তা হলে এই মূল্যের পরিমাণ মাপা যাবে কী করে? সোজাসুজি, মূল্যোৎপাদক বস্তুর, অর্থাৎ দ্রব্যে নিহিত শ্রমের পরিমাণ দ্বারা। শ্রমের পরিমাণ অবশ্যই শ্রম-সময় দিয়ে ঠিক করা হয়, আর শ্রম-সময় পরিমাপের মান হচ্ছে সপ্তাহ, দিন, ঘণ্টা।

কেউ কেউ মনে করতে পারেন যে পণ্যের মূল্য যদি নির্ধারিত হয় যে পরিমাণ শ্রম তার উৎপাদনের সময়ে ব্যয় করা হয়েছে তাই দিয়ে, তা হলে তো শ্রমিক যত বেশি অলস এবং অপটু হবে, তার পণ্য হবে তত বেশি মূল্যবান, কারণ, তার উৎপাদনে তত বেশি সময় লেগে যাবে। কিন্তু যে শ্রম মূল্য সৃষ্টি করে তা অবশ্য সমধর্মী মনুষ্য-শ্রম, এক ও অভিন্ন শ্রমশক্তির ব্যয়। সমাজ কর্তৃক উৎপন্ন সমস্ত পণ্যের মোট মূল্যের ভিতর যে পরিমাণ শ্রমশক্তি আছে, এখানে সমাজের সেই মোট শ্রমশক্তিকে ধরা হচ্ছে অভিন্ন মনুষ্য শ্রমশক্তির একটি সমষ্টি, সেই সমষ্টিটি অবশ্যই অসংখ্য ভিন্ন ভিন্ন শ্রমশক্তি দ্বারা গঠিত। প্রত্যেকটি একক শ্রমশক্তি অবিকল অন্য আর একটি এককের মতোই, এই হিসেবে যে তার চরিত্র এবং তার কার্যকরতা হল সমাজের গড় শ্রমশক্তির অনুরূপ। অর্থাৎ, একটি পণ্য-উৎপাদনের জন্য যতটা সময় দরকার, তা গড়পড়তা শ্রমশক্তি বা সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের অনধিক। উৎপাদনের স্বাভাবিক অবস্থায় এবং সেই সময়কার গড় দক্ষতা ও শ্রমের তীব্রতা সহ মেহনত করলে একটি দ্রব্য উৎপাদন করতে যে সময় লাগে, তাকেই বলে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়। যেমন, ইংলণ্ডে বাষ্পচালিত তাঁত প্রবর্তিত হওয়ার ফলে নির্দিষ্ট পরিমাণ সুতো দিয়ে কাপড় বুনবার শ্রম আগের তুলনায় কমে সম্ভবত অর্ধেক হয়ে গিয়েছিল। বস্তুত হস্তচালিত তাঁতে তখনো তন্তুবায়দের লাগত আগের মতো সময়; কিন্তু তবুও এই পরিবর্তনের পর তাদের এক ঘণ্টার শ্রম থেকে উৎপন্ন সামগ্রী আধ ঘণ্টার সামাজিক শ্রমে উৎপন্ন সামগ্রীর সামিল হয়ে দাঁড়িয়েছিল, এবং তার ফলে তার মূল্য কমে হয়ে গিয়েছিল আগের অর্ধেক।

তা হলেই আমরা দেখতে পাচ্ছি যে, কোনো দ্রব্যের মূল্যের পরিমাণ যা দিয়ে নির্ধারিত হয় তা হচ্ছে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রমের পরিমাণ, অথবা সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়।* এই সূত্রে, প্রত্যেকটি স্বতন্ত্র পণ্যকে ধরতে

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** 'তাদের' (জীবনধারণের প্রয়োজনীয় সামগ্রীর) 'মূল্য, যখন তাদের একের সঙ্গে অপরের বিনিময় হয়, নিয়ন্ত্রিত হয় তাদের উৎপাদনে যত সময়

হবে তার সমশ্রেণীর পণ্যের একটি গড় নমুনা হিসেবে।* সুতরাং যে সমস্ত পণ্যের মধ্যে একই পরিমাণ শ্রম নিবদ্ধ আছে অথবা একই সময়ের মধ্যে যা উৎপন্ন করা যায় তার মূল্য একই। এক পণ্যের মূল্যের সঙ্গে আর এক পণ্যের মূল্যের অনুপাত এবং এক পণ্যের উৎপাদনে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের সঙ্গে আর এক পণ্যের উৎপাদনে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের অনুপাত একই। 'মূল্যরূপে সমস্ত পণ্যই হল ঘনীভূত শ্রম-সময়ের বিশেষ বিশেষ পরিমাণ মাত্র।'**

সুতরাং একটি পণ্যের মূল্য অপরিবর্তিত থাকত যদি তার উৎপাদনে যে শ্রম-সময় লেগেছে তার কোনো হ্রাস বৃদ্ধি না হত। কিন্তু শেষোক্তটির পরিবর্তন হয় শ্রমের উৎপাদন-শক্তির প্রতিটি হ্রাসবৃদ্ধির সঙ্গে। শ্রমের এই উৎপাদন-শক্তি নির্ধারিত হয় বহুবিধ অবস্থা দ্বারা, যার মধ্যে পড়ে, শ্রমিকদের দক্ষতার গড় পরিমাণ, বিজ্ঞানের অবস্থা ও কার্যক্ষেত্রে তার প্রয়োগের মাত্রা, উৎপাদনের সামাজিক সংগঠন, উৎপাদনের উপায়সমূহের প্রসার ও ক্ষমতা এবং দেশকালের অবস্থা। উদাহরণস্বরূপ, ভালো মরশুমে ৮ বুশেল শস্যের ভিতর ঠিক সেই পরিমাণ শ্রম মূর্ত হবে যা খারাপ মরশুমে হবে মাত্র ৪ বুশেলের ভিতর। একই শ্রমে খারাপ খনি থেকে যত লোহা বের করা যাবে তার চেয়ে বেশি বের করা যাবে ভালো খনি থেকে। ভূপৃষ্ঠে হীরক পাওয়া যায় খুবই কম জায়গায়, তাই তার আবিষ্কারে গড়পড়তা শ্রম-সময় প্রচুর ব্যয় হয়। তার ফলে তার অল্প একটুর ভিতর অনেক শ্রম থাকে। জ্যাকব-এর সন্দেহ, সোনার সম্পূর্ণ মূল্য অনুযায়ী কেউ কখনো দাম দিয়েছে কিনা [১২]। এ কথা আরও বেশি খাটে হীরক সম্বন্ধে। এশ্ভেগের মতে ১৮২৩ সালের শেষ পর্যন্ত ৮০ বছরের ব্রাজিলের হীরক খনিতে মোট উৎপাদন যা হয়েছে তাতে ঐ দেশের চিনি এবং কফি বাগানের দেড় বছরের গড় উৎপাদনের দাম ওঠে নি, যদিও হীরকের জন্য শ্রমের ব্যয় হয় অনেক বেশি এবং সেইজন্য তার মধ্যে মূল্য আছে অনেক বেশি। অপেক্ষাকৃত সমৃদ্ধ খনিতে, ঐ

প্রয়োজনীয় এবং সাধারণত সেজন্য যে সময় লাগে, তার দ্বারা' (*Some Thoughts on the Interest of Money in general, and particularly in the Publick Funds etc.*. London, p. 36) এই চমৎকার অনামা গ্রন্থখানি, যা বিগত শতাব্দীতে লেখা হয়েছিল, তাতে কোনো তারিখ দেওয়া নেই। অবশ্য অভ্যন্তরীণ সাক্ষ্য থেকে এটা পরিষ্কার যে দ্বিতীয় জর্জের সময়ে, প্রায় ১৭৩৯ অথবা ১৭৪০ সালে প্রকাশিত হয়েছিল।

* 'এক প্রকারের সমস্ত পণ্য, আসলে একটা সমষ্টি হয়, যাদের মূল্য, ব্যষ্টিগত পরিস্থিতি নির্বিশেষে, মোটামুটিভাবে নির্ধারিত হয়' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮৯৩)।

** K. Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie*. Berlin, 1859, S. 6.

একই পরিমাণ শ্রম অনেক বেশি হীরকের ভিতর মূর্ত হবে, এবং তার মূল্যও নেমে যাবে। আমরা যদি অল্প শ্রমের ব্যয়ে অঙ্গারকে হীরকে পরিণত করতে পারতাম, তাদের মূল্য ইটের চেয়েও কম হয়ে যেত। সাধারণত শ্রমের উৎপাদন-শক্তি যতই বেশি হবে, কোনো জিনিসের উৎপাদনে শ্রম-সময় ততই কম লাগবে, সেই জিনিসটির ভিতর ততই কম পরিমাণ শ্রম দানা বাঁধবে, তার মূল্য হবে ততই কম; এবং এরই ঠিক বিপরীত হবে, শ্রমের উৎপাদন-শক্তি যত কম, দ্রব্যের উৎপাদনে শ্রম-সময় তত বেশি, তত বেশি তার মূল্য। সুতরাং কোনো একটি পণ্যের মূল্যের হ্রাসবৃদ্ধি হয় তার ভিতর যে পরিমাণ শ্রম বিধৃত থাকে তার হ্রাসবৃদ্ধির সঙ্গে সরাসরিভাবে, এবং ঐ শ্রমের উৎপাদন-শক্তির হ্রাসবৃদ্ধির সঙ্গে বিপরীতভাবে।

মূল্য না থাকা সত্ত্বেও একটি জিনিস ব্যবহার-মূল্য হতে পারে। এ রকমটি তখনই হয় যখন মানুষের কাছে তার ব্যবহারিকতার সৃষ্টি শ্রমের ফলে হয় না। যথা, বাতাস, অহল্যাভূমি, প্রাকৃতিক তৃণভূমি, জঙ্গল, প্রভৃতি। একটি দ্রব্য পণ্য না হয়েও প্রয়োজনীয় হতে পারে এবং মানুষের শ্রম থেকে উৎপন্ন হতে পারে। যে কেউ নিজ শ্রম থেকে উৎপন্ন দ্রব্য দ্বারা সরাসরি নিজের চাহিদা পূরণ করে, সে অবশ্যই ব্যবহার-মূল্য সৃষ্টি করে, কিন্তু পণ্য সৃষ্টি করে না। পণ্য উৎপন্ন করতে হলে, তাকে কেবল ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করলেই চলবে না, উৎপন্ন করতে হবে অন্যদের জন্য ব্যবহার-মূল্য, সামাজিক ব্যবহার-মূল্য। [কেবল অপরের জন্য হলেই হবে না, আরও কিছু চাই। মধ্যযুগের কৃষক তার সামন্ত প্রভুর জন্য উৎপন্ন করত উঠ্‌বন্দী খাজনা দেবার শস্য এবং তার পাদ্রীর জন্য দেবোত্তর খাজনার শস্য। কিন্তু অন্যের জন্য উৎপন্ন হয়েছে বলেই উঠ্‌বন্দী খাজনার শস্য বা দেবোত্তর খাজনার শস্য পণ্য হত না। পণ্য হতে হলে, দ্রব্যকে বিনিময়ের মারফৎ স্থানান্তরিত হতে হবে অন্যের কাছে, যার সেবা করবে ব্যবহার-মূল্য হিসেবে।]* পরিশেষে, ব্যবহারের উপযোগী দ্রব্য না হয়ে, কোনো কিছুরই মূল্য থাকতে পারে না। দ্রব্যটি যদি অব্যবহার্য হয়, তার অভ্যন্তরস্থ শ্রমও অব্যবহার্য হবে: ঐ শ্রম শ্রম হিসেবে গণ্য হয় না, কাজে কাজেই তা মূল্য সৃষ্টি করে না।

* [**চতুর্থ জার্মান সংস্করণের টীকা।** আমি এই বন্ধনীভুক্ত বাক্যটি ঢুকিয়েছি কারণ তা না থাকার জন্য অনেক সময় এই ভ্রান্ত ধারণার সৃষ্টি হয়েছে যে উৎপাদনকারী নিজে ব্যবহার না করে অন্যে ব্যবহার করে, এমন যে কোনো দ্রব্যকেই মার্কস পণ্য বলে অভিহিত করেছেন। — ফ. এ.]

পরিচ্ছেদ ২। — পণ্যের মধ্যে মূর্ত শ্রমের দ্বিবিধ চরিত্র

প্রথম দৃষ্টিতে, পণ্য আমাদের কাছে হাজির হয়েছিল দুটি জিনিসের এক সংমিশ্রণরূপে — ব্যবহার-মূল্য এবং বিনিময়-মূল্য। পরে আমরা এও দেখেছি যে শ্রমেরও এই দ্বিবিধ চরিত্র আছে; মূল্যের ভিতর তার যে প্রকাশ ঘটে সে দিক থেকে তার চরিত্র আর ব্যবহার-মূল্যের স্রষ্টা হিসেবে তার যে চরিত্র, এই দুই চরিত্র এক নয়। পণ্যের ভিতর যে শ্রম আছে তার এই দ্বিবিধ চরিত্র আমিই প্রথম দেখিয়েছি এবং আমিই প্রথম তার পুঙ্খানুপুঙ্খ বিচার করেছি।* যেহেতু এই মূল বিষয়টির উপর অর্থশাস্ত্র সম্বন্ধে পরিষ্কার একটি ধারণা নির্ভর করছে, সুতরাং এর ভিতর আমরা আর একটু বিশদভাবে প্রবেশ করব।

ধরা যাক একটি কোট আর ১০ গজ ছিট-কাপড়, এই দুটি পণ্য, আর ধরা যাক যে প্রথমটির মূল্য দ্বিতীয়টির দ্বিগুণ, সুতরাং, যদি ১০ গজ ছিট-কাপড়=w, তা হলে ঐ কোট=২w।

কোটটি হচ্ছে একটি ব্যবহার-মূল্য যার দ্বারা একটি বিশেষ অভাবের পূরণ হয়। এটি একটি বিশেষ ধরনের উৎপাদনশীল কাজের ফল, যার প্রকৃতি নির্ভর করে তার লক্ষ্য, ক্রিয়া পদ্ধতি, উপায় এবং ফলাফলের উপর। এইভাবে যে শ্রমের উপযোগিতা উৎপন্ন দ্রব্যের ব্যবহার-মূল্য দ্বারা প্রকাশিত হয় অথবা উৎপন্ন দ্রব্যটিকে ব্যবহার-মূল্যে রূপায়িত করবার ভিতর দিয়ে যে শ্রম আত্মপ্রকাশ করে, আমরা তাকে বলি উপযোগী শ্রম। এই উপলক্ষে আমরা কেবল তার উপযোগী অন্তফলটাই বিচার করি।

যেহেতু কোট এবং ছিট-কাপড় গুণগতভাবেই দুটি ভিন্ন ভিন্ন ব্যবহার-মূল্য, সুতরাং তাদের উৎপাদনকারী সেলাইয়ের কাজ এবং বোনার কাজ, এই দুই প্রকার শ্রমও ঠিক তাই। যদি এই দুটি জিনিস গুণগতভাবে পৃথক না হত, যথাক্রমে ভিন্ন ভিন্ন গুণের শ্রমের দ্বারা উৎপন্ন না-হত তাদের পরস্পরের মধ্যে পণ্যের সম্পর্ক দেখা দিত না। কোটের সঙ্গে কোটের বিনিময় হয় না, কোনো ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে অবিকল সেই রকম ব্যবহার-মূল্যের বিনিময় চলে না।

ব্যবহার-মূল্য যত প্রকারের আছে তার সব কটিরই অনুরূপ বিভিন্ন ধরনের উপযোগী শ্রম আছে, সামাজিক শ্রম-বিভাজনের ক্ষেত্রে সেগুলি যে যে জাতি, গোষ্ঠী এবং প্রকারের অন্তর্গত তদনুযায়ী তাদের শ্রেণীবিভাগ আছে। এই শ্রম-বিভাজন পণ্য-উৎপাদনের একটি অনিবার্য শর্ত, কিন্তু তার মানে এই নয় যে ঠিক

---

* K. Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie*. Berlin, 1859, S. 12, 48.

তার উল্টো দিকে শ্রম-বিভাজনের একটি অনিবার্য শর্ত পণ্য-উৎপাদন। আদিম ভারতীয় গোষ্ঠীতে পণ্যের উৎপাদন না-থেকেও সামাজিক শ্রম-বিভাজন আছে। অথবা, হাতের কাছের একটি উদাহরণ ধরলে, প্রত্যেক কারখানায় একটি নির্দিষ্ট ব্যবস্থা অনুসারে শ্রমের বিভাগ থাকে, কিন্তু কর্মে নিযুক্ত লোকেরা নিজ নিজ উৎপন্ন দ্রব্য পরস্পরের মধ্যে বিনিময় করে সেই শ্রম-বিভাজন সৃষ্টি করে নি। কেবলমাত্র সেই সমস্ত দ্রব্যই পারস্পরিক সম্পর্কে পণ্য হতে পারে, যেগুলি ভিন্ন ভিন্ন প্রকার শ্রমের ফলে উৎপন্ন, এবং প্রত্যেক প্রকার শ্রমই স্বতন্ত্রভাবে এবং ভিন্ন ভিন্ন লোকের ব্যক্তিগত প্রয়াসে সম্পন্ন।

এবার গোড়ার কথায় ফিরে আসা যাক: প্রত্যেকটি পণ্যের ব্যবহার-মূল্যের ভিতর রয়েছে উপযোগী শ্রম, অর্থাৎ একটি নির্দিষ্ট প্রকারের এবং একটি নির্দিষ্ট লক্ষ্যে ব্যয়িত উৎপাদনশীল মেহনত। ব্যবহার-মূল্যগুলির মধ্যে পরস্পরের পণ্য সম্পর্ক হতে পারে না, যদি না তাদের অভ্যন্তরস্থ উপযোগী শ্রম প্রত্যেকটির ভিতরই গুণগতভাবে পৃথক হয়। যে সমাজে উৎপন্ন দ্রব্যসম্ভার সাধারণভাবে পণ্যের আকার গ্রহণ করে, অর্থাৎ পণ্যোৎপাদনকারীদের সমাজে, ব্যক্তিগত উৎপাদনকারীদের দ্বারা নিজ নিজ হেফাজতে সম্পাদিত বিভিন্ন প্রকার উপযোগী শ্রমের এই গুণগত পার্থক্য পরিণত হয় একটি জটিল ব্যবস্থায়, সামাজিক শ্রম-বিভাজনে।

যা হোক, কোটটি দর্জিই পরিধান করুক আর তার ক্রেতাই পরিধান করুক, উভয় ক্ষেত্রেই তা ব্যবহার-মূল্যের কাজ করে। আর যদি দর্জির কাজ একটি বিশেষ ব্যবসায়ে, সামাজিক শ্রম-বিভাজনের একটি বিশেষ শাখায় পরিণত হয়ে যায়, তা হলেও সেই অবস্থায় কোট এবং কোট তৈরির শ্রম, এই উভয়ের পারস্পরিক সম্পর্কের কোনোই তারতম্য হয় না। জামাকাপড়ের অভাব যেখানেই মানবজাতিকে বাধ্য করেছে, সেখানেই তারা হাজার হাজার বছর ধরে জামাকাপড় তৈরি করেছে, অথচ একটি লোকও দর্জি হয় নি। কিন্তু স্বতঃস্ফূর্তভাবে প্রকৃতিসম্ভূত নয় এমন যে কোনো সম্পদের মতো, কোটের এবং ছিট-কাপড়ের অস্তিত্বের উৎস হচ্ছে এমন একটি বিশেষ উৎপাদনশীল মেহনত, যা একটা নির্দিষ্ট লক্ষ্য সহ সম্পাদিত, যা প্রকৃতিগত বস্তুকে মানুষের অভাব নিরসনের কাজে লাগায়। কাজেই যতদূর পর্যন্ত শ্রম ব্যবহার-মূল্যের স্রষ্টা, উপযোগী শ্রম, তা মানবজাতির অস্তিত্বের একটি অনিবার্য শর্ত, সমাজের রূপ যাই হোক না কেন; এ হচ্ছে প্রকৃতি কর্তৃক আরোপিত একটি চিরন্তন আবশ্যিকতা, যা না হলে মানুষ এবং প্রকৃতির মধ্যে কোনো বাস্তব আদান প্রদান হতে পারে না, সুতরাং কোনো জীবনও সম্ভব নয়।

কোট, ছিট-কাপড় প্রভৃতি ব্যবহার-মূল্য, অর্থাৎ পণ্যের অবয়ব গঠিত হয়েছে

দুরকম পদার্থের সমন্বয়ে — প্রাকৃতিক বস্তুর এবং শ্রমের। এদের উপরে যে উপযোগী শ্রম ব্যয়িত হয়েছে তা যদি সরিয়ে নেওয়া যায় তা হলে সর্বদাই অবশিষ্ট থাকে একটি বাস্তব আধার, প্রকৃতি যা মানুষের সাহায্য ব্যতীতই সরবরাহ করেছে। মানুষ কাজ করতে পারে কেবল প্রকৃতির মতোই, অর্থাৎ বস্তুর রূপান্তর সাধন করে।* শুধু এইটুকুই নয়, এই রূপান্তর সাধনের কাজে সে নিরন্তর প্রাকৃতিক শক্তির সাহায্য পাচ্ছে। কাজেই, আমরা দেখতে পাই যে, শ্রমই বাস্তব সম্পদের, তথা শ্রম দ্বারা উৎপন্ন ব্যবহার-মূল্যের, একমাত্র উৎস নয়। উইলিয়াম পেটি যেমন বলেছেন, শ্রম তার জনক এবং ধরিত্রী তার জননী।**

এবার ব্যবহার-মূল্য রূপে বিবেচিত পণ্য ছেড়ে পণ্যের মূল্যের প্রসঙ্গে প্রবেশ করা যাক।

আমাদের পূর্ব প্রতিজ্ঞা অনুসারে, কোটের মূল্য ছিট-কাপড়ের দ্বিগুণ। কিন্তু এ শুধু পরিমাণগত প্রভেদ, যা আপাতত আমরা ধরছি না। আমরা অবশ্য মনে রাখছি যে একটা কোটের মূল্য যদি ১০ গজ ছিট-কাপড়ের দ্বিগুণ হয়, তা হলে ২০ গজ ছিট-কাপড়ের মূল্য এবং একটা কোটের মূল্য একই। মূল্যের দিক থেকে ঐ কোট এবং ঐ ছিট-কাপড় একই জিনিসে গড়া, মূলত অভিন্ন শ্রমের দুটি বিষয়গত প্রকাশ। কিন্তু দর্জির কাজ এবং তাঁতের কাজ, গুণগতভাবে ভিন্ন ভিন্ন রকমের শ্রম। অবশ্য এ রকম সামাজিক অবস্থাও আছে যেখানে একই লোক কখনো দর্জির কাজ কখনো তাঁতের কাজ করে, সে ক্ষেত্রে এই দুই ধরনের শ্রম একই ব্যক্তির শ্রমের রকমফের মাত্র, তা ভিন্ন ভিন্ন লোকের বিশেষ এবং নির্দিষ্ট কাজ নয়; যেমন আমাদের দর্জি যদি একদিন কোট তৈরি করে এবং আর একদিন

* 'মহাবিশ্বের সকল ঘটনা, তা মানুষ কর্তৃকই সৃষ্ট হোক বা প্রকৃতির সাধারণ নিয়মের ফলেই উদ্ভূত হোক, পদার্থের সত্যিকারের উৎপত্তি সম্পর্কে ধারণা দেয় না, কেবলমাত্র তার রূপান্তরের ধারণাই দেয়। সংযোজন ও বিভাজন — এগুলিই হচ্ছে একমাত্র উপাদান, উৎপাদনের ধারণাটি বিশ্লেষণ করে মানব-বুদ্ধি যা খুঁজে পায়। মূল্যের' (ব্যবহার-মূল্যের, যদিও ফিজিওক্র্যাটদের সঙ্গে বিতর্কে ভেরি নিজেও স্পষ্ট জানেন না, কি রকম মূল্যের কথা তিনি বলছেন) 'এবং সম্পদের উৎপাদন হয় যেমনি মাটি, বাতাস ও জল ক্ষেতের গমে রূপান্তরের মাধ্যমে, তেমনি মানুষের হাতে পোকা-মাকড়ের আঠালো নিঃসরণ পরিবর্তিত হয় সিল্ক কাপড়ে বা ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র ধাতব পদার্থ একত্র হয়ে পরিণত হয় ঘড়ির যন্ত্রতে' (Pietro Verri. *Meditazioni sulla Economia Politica* [প্রথম প্রকাশিত ১৭৭১ সালে] কুস্তোদির প্রকাশনায় ইতালীয় অর্থনীতিবিদদের রচনাবলী, Parte Moderna, t. XV, pp. 21, 22).

**[Petty W.] *A Treatise of Taxes and Contributions.* London, 1667, p. 47. — সম্পাঃ

ট্রাউজার তৈরি করে তা হলে তা দ্বারা বোঝায় একই ব্যক্তির শ্রমের অদল বদল। অধিকন্তু, আমরা এক নজরে দেখতে পাই যে, আমাদের পুঁজিবাদী সমাজে, মনুষ্য-শ্রমের যে কোনো একটি অংশ, চাহিদার হেরফের অনুসারে, কখনো দর্জির কাজ, কখনো বা তাঁতের কাজরূপে প্রযুক্ত হয়। এই পরিবর্তন অবশ্যই নির্বিরোধে ঘটতে পারে না কিন্তু ঘটবে নিশ্চয়ই। উৎপাদনশীল কাজকর্মের বিশেষ চরিত্রটি, যথা, শ্রমের উপযোগিতার চরিত্রটি বাদ দিলে উৎপাদনশীল কাজকর্ম মানুষের শ্রমশক্তির ব্যয় ছাড়া আর কিছু না। যদিও দর্জির কাজ আর তাঁতের কাজ গুণগতভাবে ভিন্ন ভিন্ন উৎপাদনশীল কাজ, তবু এদের প্রত্যেকটিই মানুষের মস্তিষ্ক, স্নায়ু ও পেশীর উৎপাদনশীল ব্যয়, এবং এই হিসেবে ওগুলো মানুষের শ্রম, মানুষের শ্রমশক্তি ব্যয় করার ভিন্ন ভিন্ন ধরনমাত্র। অবশ্য, এই যে শ্রমশক্তি, ভিন্ন ভিন্ন প্রয়োগের মধ্যে যা একই থেকে যায়, তার ভিন্ন ভিন্ন রকম প্রয়োগ সম্ভব হয়েছে নিশ্চয়ই মনুষ্য-শ্রমশক্তি খানিকদূর পর্যন্ত বিকশিত হওয়ার পর। কিন্তু পণ্যের মূল্য বলতে বোঝায় মানুষের বিমূর্ত শ্রম, সাধারণভাবে মনুষ্য-শ্রমের ব্যয়। যেমন পুঁজিবাদী সমাজে একজন সেনাপতির অথবা একজন ব্যাংক মালিকের মস্ত বড় ভূমিকা আছে, কিন্তু অপরদিকে, শুধু মানুষ পালন করে অতি নগণ্য ভূমিকা*, মনুষ্য-শ্রমের বেলায়ও সে কথা খাটে। এটা হল সরল শ্রমশক্তির ব্যয়, অর্থাৎ, যে শ্রমশক্তি কোনো বিশিষ্ট রূপ বাদে গড়ে প্রত্যেকটি সাধারণ ব্যক্তির জৈবদেহের মধ্যেই বর্তমান। এ কথা সত্য যে, **সরল গড় শ্রম** বিভিন্ন দেশে, বিভিন্ন কালে, বিভিন্ন চরিত্র ধারণ করে, কিন্তু একটি বিশেষ সমাজে তা নির্দিষ্ট। দক্ষ শ্রম হল কেবল **ঘনীভূত** সরল শ্রম, অথবা বলা যায়, **কয়েকগুণ** সরল শ্রম; কোনো একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ দক্ষ শ্রমকে ধরতে হবে অধিকতর পরিমাণ সরল শ্রম হিসেবে। অভিজ্ঞতা থেকে দেখা যায় যে এইরকম এক শ্রমকে অন্য শ্রমে পরিণত করার কাজ অনবরতই চলছে। কোনো একটি পণ্য দক্ষতম শ্রমের ফল হতে পারে, কিন্তু তার **মূল্য** বলতে বুঝতে হবে তাকে সমীকরণ দ্বারা সরল শ্রমে পরিণত করে নিলে যা দাঁড়ায় কেবল তারই একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ।** বিভিন্ন রকমের শ্রমকে কি কি বিভিন্ন অনুপাতে সরল শ্রমের

* তুলনীয় Hegel. *Philosophie des Rechts*. Berlin, 1840, S. 250, § 190.

** পাঠক লক্ষ করবেন যে আমরা এখানে মজুরির কথা কিংবা শ্রমিক নির্দিষ্ট শ্রম-সময়ের জন্য যে মূল্য পায় তার কথা বলছি না, আমরা বলছি সেই পণ্যের মূল্যের কথা যার মধ্যে শ্রম-সময় বাস্তবায়িত। মজুরি এমন একটি বিষয়বস্তু, এখনো আমাদের নিরীক্ষার বর্তমান স্তরে যার অস্তিত্ব নেই।

মানদণ্ডে পরিণত করতে হবে তা নির্ধারিত হয় একটা সামাজিক প্রক্রিয়ার ভিতর দিয়ে, এই সামাজিক প্রক্রিয়াটি উৎপাদনকারীদের অগোচরে ঘটে, এবং ফলত, তাকে সামাজিক প্রথা দ্বারা নির্ধারিত বলে মনে হয়। সহজ করে বলার জন্য আমরা এখন থেকে প্রত্যেক রকমের শ্রমকে অদক্ষ, সরল শ্রম বলে ধরব; তাতে আর কিছু হবে না, আমরা শুধু তাকে বারবার রূপান্তরিত করার ঝঞ্ঝাট থেকে বাঁচব।

সুতরাং, যেমন কোট এবং ছিট-কাপড়কে মূল্য হিসেবে দেখতে গিয়ে আমরা তাদের ব্যবহার-মূল্য থেকে বিমূর্ত করে নিই, ঐ মূল্য বলতে যে শ্রম বোঝায় তার বেলাও ঠিক তাই করি: আমরা তাদের উপযোগী রূপগুলির, বোনার কাজের ও সেলাইয়ের কাজের পার্থক্যটা ধরি না। কোট এবং ছিট-কাপড়, এই ব্যবহার-মূল্যদ্বয় যেমন বস্ত্র এবং সূত্রসহ সম্পাদিত বিশিষ্ট বিশিষ্ট উৎপাদনশীল কর্মের সংযোজন, অথচ অপরদিকে যেমন মূল্য হিসেবে কোট এবং ছিট-কাপড় হল পার্থক্যবিমুক্ত সমজাতীয় শ্রমের ঘনীভূত রূপ, সেইরকম, এই শেষোক্ত মূল্যদ্বয়ে যে শ্রম মূর্তি পরিগ্রহ করে রয়েছে তাকেও বস্ত্র ও সূত্রের সঙ্গে উৎপাদনী সম্বন্ধসূত্রে ধরা হবে না, ধরা হবে কেবলমাত্র মানুষের শ্রমশক্তির ব্যয় হিসেবে। কোট এবং ছিট-কাপড় এই ব্যবহার-মূল্যের সৃষ্টিতে বোনার কাজ এবং সেলাইয়ের কাজ হল আবশ্যিক উপাদান, যেহেতু এই দুই রকমের শ্রম হল ভিন্ন ভিন্ন গুণবিশিষ্ট; কিন্তু দর্জির কাজ এবং তাঁতের কাজ ঐ দ্রব্যগুলির মূল্যের মর্মবস্তু হতে পারে শুধু এই হিসেবে যে তাদের বিশেষ বিশেষ গুণগুলি বিমূর্ত করে ফেলা যায়, এবং তাদের এই একটি সমগুণ আছে যে উভয়েই মানুষের শ্রম।

অবশ্য, কোট এবং ছিট-কাপড় কেবলমাত্র মূল্য নয়, পরন্তু নির্দিষ্ট পরিমাণ মূল্য, এবং আমাদের পূর্ব প্রতিজ্ঞা অনুসারে, কোট হচ্ছে ১০ গজ ছিট-কাপড়ের দ্বিগুণ মূল্যবান। তাদের মূল্যের ভিতর এই পার্থক্য কোথা থেকে এল? এর কারণ হল এই ঘটনা যে কোটের মধ্যে যত শ্রম আছে তার অর্ধেক আছে ১০ গজ ছিট-কাপড়ের মধ্যে, এবং ফলত, এই ঘটনা যে ১০ গজ ছিট-কাপড়ের উৎপাদনে শ্রমশক্তি ব্যয় করতে যে সময় লেগেছে তার দ্বিগুণ লেগেছে কোটের উৎপাদনে।

সুতরাং, ব্যবহার-মূল্যের ক্ষেত্রে, একটি পণ্যের ভিতরকার শ্রমকে ধরা হয় একটি গুণগত শ্রম হিসেবে, আর মূল্যের ক্ষেত্রে তাকে ধরা হয় একটি পরিমাণগত শ্রম হিসেবে, এবং তাকে প্রথমে মানুষের সহজ শ্রমে পরিণত করে নিতেই হবে। প্রথম ক্ষেত্রে প্রশ্নটি হল কেমন করে এবং কী, অপর ক্ষেত্রে কতটা? কত সময়? যেহেতু একটি পণ্যের ভিতরকার মূল্যের পরিমাণ বলতে বোঝায় তার মধ্যে যে

পরিমাণ শ্রম আছে শুধু তাই, সুতরাং তা থেকে দাঁড়াল এই যে, বিশেষ বিশেষ অনুপাতে, মূল্যের দিক থেকে সমস্ত পণ্য সমান হতে বাধ্য।

একটি কোট উৎপন্ন করতে যে সব ভিন্ন ভিন্ন উপযোগী শ্রম লাগে তাদের সবারই উৎপাদন-শক্তি যদি অপরিবর্তিত থাকে, তবে কোটের উৎপাদন সংখ্যা যত বেশি হবে, ততই বেশি হবে তাদের মোট মূল্য। যদি একটি কোট বলতে বোঝায় x দিনের শ্রম, দুটি কোট বলতে বোঝাবে ২x দিনের শ্রম, ইত্যাদি। কিন্তু ধরা যাক কোটের উৎপাদনে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের দৈর্ঘ্য দ্বিগুণ অথবা অর্ধেক হয়ে গেল। প্রথম ক্ষেত্রে, একটি কোট আগেকার দুটি কোটের সমান মূল্যবান; দ্বিতীয় ক্ষেত্রে, দুটি কোটের মূল্য হবে আগেকার একটি কোটের সমান, যদিও উভয় ক্ষেত্রেই একটি কোট আগেকার মতোই সমান কাজ দেয়, এবং তার অভ্যন্তরস্থ উপযোগী শ্রম গুণের দিক থেকে একই থাকে। কিন্তু তার উৎপাদনে যে শ্রম লেগেছে তার পরিমাণ গেছে বদলে।

ব্যবহার-মূল্যের পরিমাণে বৃদ্ধি হচ্ছে বাস্তব সম্পদের বৃদ্ধি। দুটো কোট একটির চেয়ে বেশি। দুটো কোট দুজন লোক পরতে পারে, একটি কোট পরতে পারে মাত্র একজন, সে যাই হোক না কেন, বাস্তব সম্পদের পরিমাণ বৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে তার মূল্যের পরিমাণ হ্রাস পেতে পারে। এই দ্বন্দ্বমূলক গতির মূলে রয়েছে শ্রমের দ্বিবিধ চরিত্র। উৎপাদন-শক্তি বলতে অবশ্যই বুঝতে হবে কেবলমাত্র কোনো একটা উপযোগী মূর্ত শ্রম; একটি নির্দিষ্ট সময়ে সম্পাদিত যে কোনো উৎপাদনশীল কর্মের কার্যকরতা নির্ভর করে তার উৎপাদন-শক্তির ওপর। কাজেই উপযোগী শ্রম উৎপাদন-শক্তির হ্রাস বৃদ্ধি অনুসারে দ্রব্যের কম বেশি পরিমাণের উৎস। অপরদিকে, উৎপাদন-শক্তির কোনো পরিবর্তনেই মূল্যে যে শ্রম নিহিত, বস্তুত তার কোনো তারতম্য হয় না। যেহেতু উৎপাদন-শক্তি হচ্ছে শ্রমের একটি নির্দিষ্ট উপযোগী রূপ, সুতরাং যে মুহূর্তে শ্রমকে তার নির্দিষ্ট উপযোগী রূপ থেকে বিমূর্ত করে নিই সেই মুহূর্তে অবশ্যই তার উপর উৎপাদন-শক্তির আর কোন প্রভাব থাকতে পারে না। তখন উৎপাদন-শক্তির হ্রাস বৃদ্ধি যতই হোক না কেন, একই শ্রম, একই সময় ধরে চালালে, একই পরিমাণ মূল্য সৃষ্টি করবে। কিন্তু তা সমান সমান সময়ে ব্যবহার-মূল্য তৈরি করবে ভিন্ন ভিন্ন পরিমাণে; উৎপাদন-শক্তি যদি বাড়ে তবে বেশি পরিমাণে, আর তা যদি কমে তো কম পরিমাণে। উৎপাদন-শক্তির যে পরিবর্তন শ্রমের ফলপ্রসূতা বাড়ায় এবং তার ফলে সেই শ্রম থেকে উৎপন্ন ব্যবহার-মূল্যের পরিমাণ, তা এই বর্ধিত ব্যবহার-মূল্যের মোট মূল্যকে দেয় কমিয়ে, যেহেতু এরূপ পরিবর্তনের ফলে

উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় মোট শ্রম-সময় কমে যায়; আর, বিপরীত ক্ষেত্রে ঠিক এর বিপরীত হবে।

একদিকে সমস্ত শ্রমই হল শারীরবৃত্তের দিক থেকে, মানুষের শ্রমশক্তির ব্যয়, এবং একই রকম বিমূর্ত মানবিক শ্রম হিসেবে, তা পণ্য মূল্য সৃষ্টি এবং গঠন করে। অপরদিকে সমস্ত শ্রমই হল এক একটি বিশিষ্টরূপে এবং নির্দিষ্ট লক্ষ্যে সম্পাদিত মানুষের শ্রমশক্তি, এবং তার ফলে, উপযোগী শ্রম হিসেবে তা তৈরি করে ব্যবহার-মূল্য।*

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** 'যা দিয়ে সর্বতোভাবে এবং প্রকৃতই সব সময় সমস্ত পণ্যের মূল্য নির্ধারণ করা হয় তা যে শ্রম' সে কথা প্রমাণ করবার জন্য অ্যাডাম স্মিথ বলেছেন 'শ্রমের সমান সমান পরিমাণের মূল্য শ্রমিকের কাছে সর্বকালে এবং সর্বস্থানে একই হতে বাধ্য। তাব স্বাস্থ্যের, শক্তির এবং কর্মের স্বাভাবিক অবস্থায়, এবং তার যে গড়পড়তা কর্মকুশলতা আছে তাতে সে সর্বদাই তার বিশ্রামের, স্বাধীনতার এবং সুখের নির্দিষ্ট এক অংশ ত্যাগ করতে বাধ্য' (*Wealth of Nations*, v. I, ch. V)। একদিকে, এ ক্ষেত্রে (সর্বত্র নয়) অ্যাডাম স্মিথ পণ্য-উৎপাদনে যে পরিমাণ শ্রম ব্যয়িত হয় তা দ্বারা মূল্য নির্ধারণের সঙ্গে শ্রমের মূল্য দ্বাবা পণ্যের মূল্য নির্ধারণ গুলিয়ে ফেলেছেন, এবং তার ফলে তিনি প্রমাণ করতে চেয়েছেন যে সমপরিমাণ শ্রমের মূল্য সর্বদাই সমান । অপরদিকে, তাঁর এই রকম একটা আন্দাজ আছে যে শ্রম যে হিসেবে পণ্যের মূল্যের ভিতর প্রকাশিত হয় সেই হিসেবে তা কেবল শ্রমশক্তির ব্যয় বলে পরিগণিত, কিন্তু তিনি এই ব্যয়কে কেবল বিশ্রাম, স্বাধীনতা, সুখ প্রভৃতির ত্যাগ বলে মনে করেন, কিন্তু একই সঙ্গে জীবিত প্রাণীর স্বাভাবিক কাজকর্ম হিসেবে নয়। কিন্তু তারপর, তাঁর চোখের সম্মুখে রয়েছে আধুনিক মজুরি-শ্রমিক। — আরও অনেক ঠিকভাবে ১ নং নোটের (পৃঃ ৬২) উদ্ধৃতিব লেখক অ্যাডাম স্মিথের অনামা পূর্বগামী বলেছেন: 'একজন লোক নিজেকে এক সপ্তাহ কাজে নিযুক্ত রেখেছে জীবিকা সংগ্রহের জন্য... এবং বিনিময়ে যে তাকে অন্য জিনিস দেয় সে তার জন্য কত শ্রম এবং সময় ব্যয় করেছে তার হিসাব ছাড়া আর কোনো ভালো হিসাব করতে পারে না তার মূল্যের প্রতিবূপের জন্য; ফলত তার মানে আর কিছু নয় কেবল কোন নির্দিষ্ট সময়ের শ্রমে তৈরি এক জিনিসের জন্য ঠিক সেই পরিমাণ শ্রমের প্রয়োজনীয় সময়ে তৈরি জিনিসের বিনিময়' (*Some Thoughts on the Interest of Money in general etc.*, p. 39). **[চতুর্থ জার্মান সংস্করণের টীকা।** এখানে শ্রমের যে দুই দিক আলোচনা করা হল তার জন্য ভিন্ন ভিন্ন শব্দ থাকায় ইংরেজী ভাষায় একটি সুবিধা আছে। যে শ্রম ব্যবহার-মূল্য সৃষ্টি করে এবং যা গুণগতভাবে বিচার্য, তাকে বলে work আর তা থেকে পৃথক হল labour; যা মূল্য সৃষ্টি করে এবং পরিমাণগতভাবে বিচার্য তা হল labour, যেটা work থেকে পৃথক। — **ফ. এ.]**

পরিচ্ছেদ ৩। — মূল্যের রূপ বা বিনিময়-মূল্য

পণ্য এই জগতে আবির্ভূত হয় ব্যবহার-মূল্য হিসেবে, জিনিস অথবা দ্রব্য হিসেবে, যেমন, লোহা, ছিট-কাপড়, শস্য ইত্যাদি। এই হচ্ছে তাদের সাদাসিধে, আটপৌরে, দৈহিকরূপ। অবশ্য, এগুলি পণ্য শুধু এইজন্য যে তারা দ্বিবিধ একটি জিনিস — একই সঙ্গে উপযোগিতার বাহন এবং মূল্যেরও আধার। সুতরাং তারা পণ্য আকারে আত্মপ্রকাশ করে। অথবা পণ্যের আকার ধারণ করে, কেবলমাত্র এই হিসেবে যে তাদের দুটো রূপ আছে, একটি হচ্ছে দৈহিক অথবা প্রাকৃতিক রূপ আর একটা মূল্যরূপ।

পণ্য-মূল্যের বাস্তবের সঙ্গে 'ডেম কুইক্‌লি'র পার্থক্য এইটুকু যে, আমরা জানি না 'তাকে কীভাবে কাবু করা যায় [১৩]। পণ্যের মূল্য হচ্ছে তার স্থূল বাস্তবতার বিপরীত, বস্তুর এক পরমাণুও তার অবয়বের মধ্যে ঢোকে না। শুধু একটা পণ্য নিয়ে খুশিমতো ঘুরিয়ে ফিরিয়ে যতই পরীক্ষা করা যাক না কেন, তবু মূল্যের ধারক হিসেবে তার স্বরূপ বোঝা অসম্ভব। অবশ্য যদি আমরা মনে রাখি যে পণ্যের মূল্যের একটি বিশুদ্ধ সামাজিক সত্তা আছে এবং একটি অভিন্ন সামাজিক বস্তুর, যথা, মনুষ্য-শ্রমের অভিব্যক্তি বা মূর্তরূপ হিসেবেই কেবল একটি পণ্য এই সামাজিক সত্তা অর্জন করে, তা হলে ব্যাপারটা দাঁড়ায় এই যে বিভিন্ন পণ্যের মধ্যেকার সামাজিক সম্পর্কের মধ্যেই মূল্য আত্মপ্রকাশ করতে পারে। আসলে কিন্তু আমরা আরম্ভ করেছিলাম বিনিময়-মূল্য থেকে, অথবা পণ্যের বিনিময় ঘটিত সম্পর্ক থেকে, তার পিছনে লুক্কায়িত মূল্যের হদিশ পাবার জন্য। মূল্য আমাদের কাছে প্রথম যে রূপ নিয়ে হাজির হয়েছিল, আমরা এখন সেই রূপের দিকেই ফিরে যাব।

আর কিছু না জানলেও এ কথা সবাই জানে যে সমস্ত পণ্যেরই সাধারণ রূপ হিসেবে একটা মূল্য-রূপ আছে, এবং তাদের ব্যবহার-মূল্যের বিবিধ দৈহিক রূপ

থেকে মূল্য-রূপের পার্থক্য সুস্পষ্ট। আমি তাদের অর্থ-রূপের কথা বলছি। অবশ্য এই সূত্রে আমাদের ঘাড়ে একটি দায়িত্ব চাপল, বুর্জোয়া অর্থনীতি কখনো সে কাজের চেষ্টাও করে নি; দায়িত্বটি হল সেই অর্থ-রূপের জন্মবৃত্তান্ত খুঁজে বের করা, তার যে রূপ একরকম অনুভব করাই যায় না সেই সরলতম রূপ-রেখা থেকে শুরু করে তার জাজ্বল্যমান অর্থ-রূপ পর্যন্ত মূল্যের যত রূপ এক পণ্যের সঙ্গে অন্য পণ্যের মূল্যগত সম্পর্কের মধ্যে নিহিত আছে সে সব ফুটিয়ে তোলা। এ কাজ করলে অর্থের মধ্যে যে হেঁয়ালী আছে তারও সমাধান আমরা করতে পারব।

এক পণ্যের সঙ্গে ভিন্ন রকম আর এক পণ্যের যে মূল্য-সম্পর্ক আছে, তাই হল তার সরলতম মূল্য-সম্পর্ক। অতএব দুটো পণ্যের মধ্যে যে সম্পর্ক আছে তা থেকে আমরা পাই একটিমাত্র পণ্যের মূল্যের সরলতম অভিব্যক্তি।

ক। মূল্যের প্রাথমিক অথবা আপতিক রূপ

A পণ্যের x পরিমাণ=B পণ্যের y পরিমাণ, অথবা A পণ্যের x পরিমাণ B পণ্যের y পরিমাণের সমান মূল্যবান। (২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, অথবা ২০ গজ ছিট-কাপড় ১ কোটের সমান মূল্যবান।)

১। মূল্যের প্রকাশের দুই মেরু: আপেক্ষিক রূপ এবং সমতুল্য রূপ

মূল্যের রূপ সংক্রান্ত সমস্ত প্রহেলিকা এই প্রাথমিক রূপের ভিতর লুকিয়ে আছে। সুতরাং এর বিশ্লেষণই আমাদের আসল মুশকিল।

এখানে A আর B দুই ভিন্ন ভিন্ন পণ্যের (আমাদের উদাহরণ ছিট-কাপড় এবং কোট) ভূমিকা স্বভাবতই ভিন্ন ভিন্ন। ছিট-কাপড়ের মূল্য কোটের মাধ্যমে প্রকাশিত হয়; কোট করে সেই জিনিসের কাজ যা দ্বারা মূল্য প্রকাশিত হয়। প্রথমটির ভূমিকা হল সক্রিয়, অপরটির, অক্রিয়। ছিট-কাপড়ের মূল্য প্রকাশিত হয়েছে আপেক্ষিক মূল্য হিসেবে, অথবা তা দেখা দিয়েছে আপেক্ষিক রূপে। কোট করেছে সমতুল্যের কাজ, অথবা দেখা দিয়েছে সমতুল্যের আকারে।

আপেক্ষিক রূপ আর সমতুল্য রূপ এই দুটি হল মূল্যের অভিব্যক্তির দুটি ঘনিষ্ঠ সম্বন্ধযুক্ত, পরস্পরের উপর নির্ভরশীল এবং পরস্পর থেকে অবিচ্ছেদ্য উপাদান; কিন্তু সেইসঙ্গে এ দুটো আবার পরস্পর ব্যতিরেকী, পরস্পরবিরোধী দুটি বিপরীত সত্তা — অর্থাৎ একই মূল্যের অভিব্যক্তির দুটি মেরু। সেই

অভিব্যক্তির মাধ্যমে সম্পর্কযুক্ত দুটি ভিন্ন ভিন্ন পণ্যকে যথাক্রমে আপেক্ষিক রূপ আর সমতুল্য রূপ এই দুটিকে দাঁড় করানো হয়েছে। ছিট-কাপড় দিয়ে ছিট-কাপড়ের মূল্য প্রকাশ করা যায় না। ২০ গজ ছিট-কাপড়=২০ গজ ছিট-কাপড, এতে মূল্যের কোনো প্রকাশ হয় না। বরংচ, এ রকম সমীকরণ শুধু এইটুকুই বোঝায় যে ২০ গজ ছিট-কাপড় ২০ গজ ছিট-কাপড় ছাড়া আর কিছুই নয়, তা ছিট-কাপড়রূপী ব্যবহার-মূল্যের একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ। ছিট-কাপড়ের মূল্য প্রকাশ করা যায় একমাত্র আপেক্ষিকভাবে — অর্থাৎ, অন্য কোনো পণ্যের মাধ্যমে। ছিট-কাপড়ের মূল্যের আপেক্ষিক রূপ বললে তাই বুঝতে হবে তার প্রতিরূপ হিসেবে আর একটি পণ্যের — এক্ষেত্রে কোটের উপস্থিতি। অপরদিকে যে পণ্যটি প্রতিরূপের কাজ করে তা তখনই আবার আপেক্ষিক রূপ ধারণ করতে পারে না। যে পণ্যের মূল্য প্রকাশ করা হচ্ছে তা দ্বিতীয় পণ্যটি নয়। এর কাজ হল সেই আধার হিসেবে কাজ করা, যার মাধ্যমে প্রথম পণ্যটির মূল্য প্রকাশ করা হচ্ছে।

এ বিষয়ে কোনো সন্দেহ নেই যে ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, অথবা ২০ গজ ছিট-কাপড়ের মূল্য ১ কোটের সমান, এই অভিব্যক্তির মধ্যে তার বিপরীত সম্পর্কও নিহিত আছে: ১ কোট=২০ গজ ছিট-কাপড়, অথবা ১ কোটের মূল্য ২০ গজ ছিট-কাপড়ের সমান। কিন্তু সেক্ষেত্রে, সমীকরণটি আমি উল্টে দেবই যাতে কোটের মূল্য আপেক্ষিকভাবে প্রকাশ করা যায়; আর, যখনি আমি তা করব, কোটের বদলে ছিট-কাপড় হয়ে দাঁড়াবে প্রতিরূপ। কাজেই, একই পণ্য একই সঙ্গে মূল্য সম্বন্ধীয় একই অভিব্যক্তির মধ্যে দুটি রূপই ধারণ করতে পারে না। এই দুই রূপের মেরু-বিভাগই তাদেরকে পরস্পরবিরোধী করে তোলে।

তা হলে, একটি পণ্য আপেক্ষিক রূপ ধারণ করবে, অথবা তার বিপরীত প্রতিরূপ ধারণ করবে, তা নির্ভর করে মূল্যের অভিব্যক্তির এই আপতিক অবস্থানের উপরে — অর্থাৎ পণ্যটি কী — যার মূল্য প্রকাশ করা হচ্ছে তাই, না যার মাধ্যমে মূল্য প্রকাশ করা হচ্ছে তাই — এরই উপরে।

২। মূল্যের আপেক্ষিক রূপ

ক) এই রূপের প্রকৃতি ও তাৎপর্য

একটি পণ্যের মূল্যের প্রাথমিক প্রকাশ কী করে দুটি পণ্যের মূল্য-সম্পর্কের মধ্যে লুক্কায়িত থাকে তা আবিষ্কার করার জন্য আমরা প্রথমত মূল্য-সম্পর্কের

বিচার করব তার পরিমাণগত দিকটা সম্পূর্ণভাবে বাদ দিয়ে। চলতি পদ্ধতি হল ঠিক তার বিপরীত, অর্থাৎ কিনা মূল্য-সম্পর্ক বলতে পরস্পর সমান বলে পরিগণিত দুটি ভিন্ন ভিন্ন পণ্যের নির্দিষ্ট পরিমাণের ভিতরকার অনুপাত ভিন্ন আর কিছুই দেখা হয় না। ভুলে যাওয়া হয় যে ভিন্ন ভিন্ন দ্রব্যের খানিকটার পরিমাণ নিয়ে তুলনা করা যেতে পারে শুধু তখনই যখন ঐ পরিমাণগুলি প্রকাশ করা হয় একই এককের মাধ্যমে। শুধু এইরকম এককের মাধ্যমে প্রকাশিত হলে পরেই তারা একরকম আখ্যায় ভূষিত হওয়ার, তথা পরিমেয় হওয়ার যোগ্য হতে পারে।*

২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট অথবা=২০ কোট অথবা=x সংখ্যক কোট — অর্থাৎ, একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ ছিট-কাপড়ের মূল্য কয়েকটি বা অনেকগুলি কোট কি না, এ রকম প্রত্যেকটি বিবৃতির মধ্যে এই সত্য নিহিত আছে যে ছিট-কাপড় এবং কোট, মূল্যের পরিমাণ হিসেবে, একই এককের মাধ্যমে প্রকাশিত, একই ধরনের জিনিস। ছিট=কোট, এটা হল সমীকরণের ভিত্তি।

কিন্তু এই যে দুটি পণ্যের গুণগত মিল এইভাবে ধরে নেওয়া হল, তাদের ভূমিকা কিন্তু এক নয়। কেবলমাত্র ছিট-কাপড়ের মূল্যই প্রকাশ করা হল। এবং কীভাবে? তার সঙ্গে তার মূল্যের প্রতিরূপ হিসেবে কোটের উল্লেখ করে, যে জিনিসের সঙ্গে তার বিনিময় হতে পারে সেই জিনিস হিসেবে। এই সম্পর্কের মধ্যে কোটের মূর্তি ধরে মূল্য বিরাজ করছে, কোট হচ্ছে মূর্ত মূল্য, কারণ শুধু এই হিসেবেই কোট ছিট-কাপড়ের অনুরূপ। অপরদিকে, ছিট-কাপড়ের নিজ মূল্য সামনে এনে হাজির হয়েছে, সূচিত হয়েছে স্বতন্ত্রভাবে, কারণ শুধু মূল্য হিসেবেই সমমূল্যস্বরূপ কোটের সঙ্গে তার তুলনা হতে পারে, অথবা তার বিনিময় হতে পারে, কোটের সঙ্গে। রসায়ন বিজ্ঞান থেকে একটি উদাহরণ দেওয়া যাক, বিউটরিক এসিড্ হল প্রপাইল ফরমেট থেকে একটি ভিন্ন পদার্থ। অথচ, উভয়ই গঠিত হয়েছে কারবন (C), হাইড্রোজেন (H), এবং অক্সিজেন (O) এই একই রাসায়নিক পদার্থ দ্বারা, এবং তাও একই অনুপাতে — যথা, $C_4H_8O_2$। এখন

* যে মুষ্টিমেয় কয়েকজন অর্থনীতিবিদ, এবং স. বেইলী যাঁদের মধ্যে একজন, মূল্যের রূপ নিয়ে বিশ্লেষণে প্রবৃত্ত হয়েছেন, তাঁরা কোনো সিদ্ধান্তে পেঁছিতে পারেন নি। প্রথমত, কারণ তাঁরা মূল্যের সঙ্গে মূল্যের রূপকে গুলিয়ে ফেলেন; এবং দ্বিতীয়ত, কারণ কার্যকরতাপ্রিয় বুর্জোয়ার ক্রূর প্রভাবে তাঁরা শুধু প্রশ্নটির পরিমাণগত দিকটাই বিচার করেন। 'পরিমাণের উপর দখলই... মূল্য গঠন করে' (*Money and its Vicissitudes.* London, 1837, p.11)। স. বেইলী লিখিত।

আমরা যদি বিউটিরিক এসিডের সঙ্গে প্রপাইল ফরমেটের সমীকরণ করি, তা হলে প্রথমত এই সম্পর্কের মধ্যে প্রপাইল ফরমেট হয়ে দাঁড়ায় কেবলমাত্র $C_4H_8O_2$-এর অস্তিত্বের একটি রূপ; দ্বিতীয়ত আমাদের তরফ থেকে একথাও বলা হয় যে বিউটিরিক এসিডও $C_4H_8O_2$ দিয়ে গঠিত। সুতরাং এইভাবে ঐ দুটি পদার্থের সমীকরণ করে তাদের রাসায়নিক গড়ন প্রকাশ করা হবে, অথচ তাদের দৈহিক রূপটাকে করা হবে অগ্রাহ্য।

আমরা যদি বলি যে মূল্য হিসেবে পণ্য হল কেবলমাত্র মানুষের শ্রমের সংহতরূপ, তা হলে সত্য সত্যই আমাদের বিশ্লেষণ দ্বারা আমরা পণ্যকে পরিণত করি বিমূর্ত মূল্যে, কিন্তু এই মূল্যের উপর তার দৈহিক রূপ ছাড়া অন্য কোনো মূল্য রূপ আরোপ করি না। এক পণ্যের সঙ্গে অন্য পণ্যের মূল্য-সম্পর্কের বেলায় সে কথা খাটে না। এক্ষেত্রে একে অন্যের সঙ্গে তার সম্পর্ক প্রকাশের ভিতর দিয়ে মূল্য বলে পরিচিত হচ্ছে।

কোটকে ছিট-কাপড়ের মূল্যের প্রতিরূপ হিসেবে দাঁড় করিয়ে, আমরা প্রথমটার ভিতরকার মূর্ত শ্রমের সমীকরণ করে থাকি দ্বিতীয়টির ভিতরকার মূর্ত শ্রমের সঙ্গে। এখন, এ কথা সত্য যে কোট উৎপাদনকারী দর্জির কাজ ছিট-কাপড় উৎপাদনকারী তাঁতের কাজ থেকে ভিন্ন ধরনের মূর্ত শ্রম। কিন্তু তাঁতের কাজের সঙ্গে সমীকরণ দ্বারা দর্জির কাজকে এমন একটি বস্তুতে পরিণত করা হয় যা ঐ দুই ধরনের শ্রমের মধ্যে প্রকৃতই সমান, সে বস্তুটি হল মানুষের শ্রম হিসেবে তাদের সাধারণ চরিত্র। তা হলে, এই ঘোরালো পথে, এই তথ্যটিই প্রকাশিত হচ্ছে যে তাঁতের কাজ যে হিসেবে মূল্য বয়ন করে, সেই হিসেবে তার সঙ্গে দর্জির কাজের কোনই পার্থক্য টানা যায় না, ফলত তা হল বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রম। শুধু ভিন্ন ভিন্ন প্রকার পণ্যের মধ্যে প্রতিরূপের প্রকাশের দ্বারাই মূল্য-সৃষ্টিকারী শ্রমের বিশেষ বিশেষ চরিত্রটি ফুটে ওঠে এবং তা বিভিন্ন প্রকার পণ্যের ভিতর মূর্ত বিভিন্ন শ্রমকে একটি বিমূর্ত সত্তায় পরিণত করে, সে সত্তা হচ্ছে শ্রম নামক তাদের সাধারণ চরিত্র।*

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** উইলিয়াম পেটির পরবর্তী অন্যতম প্রথম অর্থনীতিবিদ, বিখ্যাত ফ্রাংকলিন মূল্যের প্রকৃতি ধরতে পেরেছিলেন এবং তিনি বলেছেন: 'যেহেতু সাধারণ বাণিজ্য শ্রমের পরিবর্তে শ্রমের বিনিময় ছাড়া আর কিছু নয়, সুতরাং সমস্ত জিনিসের মূল্য অত্যন্ত সঠিকভাবে শ্রমদ্বারা পরিমিত হয়' (*The Works of B. Franklin etc, edited by Sparks.* Boston, 1836, v. II, p. 267)। ফ্রাংকলিন এ বিষয়ে সচেতন নন যে প্রত্যেক জিনিসেরই মূল্য 'শ্রমদ্বারা' নির্ধারণ করে তিনি যে শ্রমের বিনিময় করা হয় তার নানান ধরনের

অবশ্য ছিট-কাপড়ের মূল্য যে শ্রম দিয়ে তৈরি তার বিশেষ চরিত্র প্রকাশ করা ছাড়াও আরও কিছু আবশ্যক। মানুষের সচল শ্রমশক্তি, বা মনুষ্য-শ্রম, মূল্য সৃষ্টি করে, কিন্তু তা নিজেই মূল্য নয়। তা মূল্য হয়ে দাঁড়ায় কেবলমাত্র তার সংহত আকারে, কোনো দ্রব্যরূপে যখন তা মূর্তি লাভ করে। ছিট-কাপড়ের মূল্যকে মনুষ্য-শ্রমের সংহত রূপ হিসেবে প্রকাশ করতে হলে, ঐ মূল্যকে এমনভাবে প্রকাশ করতে হবে যেন তার বাস্তব অস্তিত্ব আছে, যেন তা এই ছিট-কাপড় থেকে বস্তুত পৃথক একটি সত্তা, অথচ যা ছিট-কাপড় এবং অন্যান্য সমস্ত পণ্যের মধ্যে সাধারণভাবে বর্তমান। সমস্যাটির সমাধান তো হয়েই গেল।

মূল্যের সমীকরণে প্রতিরূপের অবস্থানে কোট হয়ে দাঁড়ায় ছিট-কাপড়ের সঙ্গে গুণগতভাবে সমান, একই ধরনের একটা জিনিসের মতো, কারণ ওটা হচ্ছে মূল্য। এই অবস্থানের ভিতর কোটটা হচ্ছে এমন একটা জিনিস যার ভিতর মূল্য ছাড়া আর কিছু আমরা দেখি না, কিংবা যার স্পষ্ট-প্রতীয়মান শরীরী রূপ মূল্যের পরিচায়ক। তথাপি কোটটা নিজে, কোট-রূপ সামগ্রীটি একটি ব্যবহার-মূল্য মাত্র। কোট হিসেবে কোট মূল্য নয় যেমন আমাদের হাতে প্রথমে আসা ছিট-কাপড়ের টুকরোটাও মূল্য নয়। এ থেকে বোঝা যায় যে ছিট-কাপড়ের সঙ্গে মূল্য-সম্পর্কের ভিতরে দাঁড় করালে, কোটের তাৎপর্য সেই সম্বন্ধের বাইরে তার যা তাৎপর্য তার চেয়ে বেশি, ঠিক যেমন অনেক লোকের ক্ষেত্রে দেখা যায়, সাদা পোশাকে ঘুরে বেড়ালে তারা যতটা গণ্যমান্য হয় তার চেয়ে বেশি গণ্যমান্য হয় চটকদার পোশাকে ঘুরে বেড়ালে।

কোটের উৎপাদনে, দর্জির কাজ-রূপে মানুষের শ্রমশক্তি অবশ্যই ব্যয়িত হয়েছে। কাজেই, এর ভেতর মনুষ্য-শ্রম সঞ্চিত আছে। এই দিক থেকে কোটটি মূল্যের একটি সঞ্চয়াগার, কিন্তু তা ব্যবহারে ব্যবহারে জীর্ণ হয়ে গেলেও এই তথ্যটি ফাঁস করবে না। এবং মূল্য-সমীকরণের ভিতর ছিট-কাপড়ের সমতুল্য রূপ হিসেবে, কেবলমাত্র এই দিক থেকেই তার অস্তিত্ব আছে, সুতরাং তা গণ্য হয় মূর্ত মূল্য হিসেবে, মূল্যের মূর্তি হিসেবে। যেমন A কখনো B-র কাছে 'ইয়োর ম্যাজেস্টি' হতে পারে না যদি না সঙ্গে সঙ্গে B-র চোখে যা 'ম্যাজেস্টি' তা A-র মধ্যে মূর্তি লাভ করে,

ভিন্নতা থেকে তাকে বিমূর্ত করেন এবং এইভাবে তিনি সমস্ত শ্রমকেই সমান মনুষ্য-শ্রমে পরিণত করেন। কিন্তু, এ বিষয়ে অজ্ঞতা সত্ত্বেও, এ কথা তিনি বলেছেন। তিনি প্রত্যেক জিনিসের মূল্যের সারবস্তু সম্বন্ধে প্রথমত বলেন 'একই শ্রম', এবং পরে বলেন 'অন্য শ্রম' এবং সর্বশেষে 'শ্রম', অন্য কোনো বিশেষণ ছাড়া।

এবং তার চেয়েও বড় কথা, যদি না জনগণের প্রত্যেকটি নতুন জনকের সঙ্গে সঙ্গে তার গড়ন, চুল ও আরও অনেক কিছু বদলে যায়।

কাজে কাজেই, যে মূল্য-সমীকরণে কোট হচ্ছে ছিট-কাপড়ের প্রতিরূপ, সেখানে মূল্যের রূপ নিয়ে কোট এসে দাঁড়ায়। ছিট-কাপড়, এই পণ্যের মূল্য প্রকাশিত হচ্ছে কোট, এই পণ্যের শরীরী রূপের মাধ্যমে, একটার মূল্য পরিচিত হচ্ছে আর একটার ব্যবহার-মূল্য দ্বারা। ব্যবহার-মূল্যস্বরূপ ছিট-কাপড় স্পষ্টত কোট থেকে ভিন্ন; মূল্য হিসেবে তা কোটের সমতুল্য, এবং এখন তা কোটের চেহারা নিয়েছে। এইভাবে ছিট-কাপড় এমন একটি মূল্য-রূপ ধারণ করছে যা তার দৈহিক আকার থেকে ভিন্ন। ও যে মূল্য সে তথ্য উদ্ঘাটিত হচ্ছে কোটের সঙ্গে তার সাম্য থেকে, ঠিক যেমন একজন খ্রীষ্টানের মেষ প্রকৃতি বোঝা যায় ঈশ্বরের মেষের সঙ্গে তার সাদৃশ্য থেকে।

তা হলেই আমরা দেখতে পাচ্ছি যে পণ্যের মূল্য বিশ্লেষণ করে আমরা যা কিছু জানতে পেয়েছি, ছিট-কাপড় তা নিজেই আমাদের বলেছে, যে মুহূর্তে সে আর একটি পণ্য, কোটের সঙ্গে সম্বন্ধযুক্ত হয়েছে। কেবল, যে একটিমাত্র ভাষার সঙ্গে সে পরিচিত সেই ভাষায়, অর্থাৎ পণ্যের ভাষায় সে তার মনের কথা খুলে বলেছে। শ্রমের বিমূর্ত চরিত্রস্বরূপ মনুষ্য-শ্রমই যে তার নিজের মূল্য সৃষ্টি করেছে এই কথাটা বলবার জন্য ছিট-কাপড় বলছে যে তার সমান মূল্যবান বলেই তো কোট হচ্ছে মূল্য, আর সেই হিসেবে ছিট-কাপড়ের ভিতর যে পরিমাণ শ্রম আছে, ওর ভিতরও তাই আছে। মূল্য নামক তার মহৎ বাস্তবটি এবং কড়কড়ে শক্ত দেহটা যে এক নয় এই সংবাদ আমাদের দেবার জন্য ছিট-কাপড় বলছে যে মূল্য কোটের আকার ধারণ করেছে এবং যে হিসেবে ছিট-কাপড় হচ্ছে মূল্য সেই হিসেবে ছিট-কাপড় আর কোট হল দুটো মটর দানার মতো একই রকম। আমরা এখানে মন্তব্য করতে পারি যে পণ্যের ভাষার মধ্যে হিব্রু ছাড়া আরও অনেক কমবেশি বিশুদ্ধ উপভাষা আছে। উদাহরণস্বরূপ, জার্মান শব্দ 'Wertsein' মানে, মূল্যবান হওয়া, এই কথাটা রোমান্ ক্রিয়া 'valere', 'valer', 'valoir'-এর চেয়ে কম তীক্ষ্নভাবে এই কথাই বোঝায় যে A পণ্যের সঙ্গে B পণ্যের সমীকরণ হচ্ছে A পণ্যের নিজ মূল্য প্রকাশের নিজস্ব ভঙ্গি। Paris vaut bien une messe!*

---

* 'Paris vaut bien une messe' ('প্যারিসের জন্য ম্যাস উৎসব উদ্যাপন করা চলে') চতুর্থ হেনরি ১৫৯৩ সালে এই কথা বলেন; তিনি প্রটেস্টাণ্টবাদ ত্যাগ করে ক্যাথলিক হলে প্যারিস অধিবাসীরা তাঁকে রাজা হিসেবে স্বীকার করবে, এই ব্যাপারের সঙ্গে এই কথা সম্পর্কিত। — সম্পাঃ

সুতরাং আমাদের সমীকরণে যে মূল্য-সম্পর্ক প্রকাশিত হয়েছে তার সাহায্যে B পণ্যের শরীরী রূপ A পণ্যের মূল্য-রূপ হয়ে দাঁড়ায়, অথবা, B পণ্যের দেহটা A পণ্যের মূল্যের দর্পণের কাজ করে।* Propriâ personâ** মূল্য হিসেবে, যে পদার্থ দিয়ে মনুষ্য-শ্রম গঠিত সেই পদার্থ হিসেবে B পণ্যের সঙ্গে নিজেকে সম্পর্কযুক্ত করে A পণ্য ব্যবহার-মূল্যরূপী B-কে পরিণত করে তার, A-র নিজ মূল্য প্রকাশ করার সামগ্রীতে। B-র ব্যবহার-মূল্যের মাধ্যমে প্রকাশিত A-র মূল্য এইভাবে আপেক্ষিক মূল্যের রূপ ধারণ করেছে।

খ) মূল্যের আপেক্ষিক রূপের পরিমাণগত নির্দিষ্টতা

যার মূল্য প্রকাশ করতে ইচ্ছা হয় এমন প্রত্যেকটি পণ্যই একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ ব্যবহারযোগ্য দ্রব্য, যথা, ১৫ বুশেল শস্য, অথবা ১০০ পাউন্ড কফি। যে কোনো পণ্যের কোনো নির্দিষ্ট পরিমাণের মধ্যে আছে নির্দিষ্ট পরিমাণ মনুষ্য-শ্রম। সুতরাং মূল্য-রূপকে কেবল সাধারণভাবে মূল্য প্রকাশ করলেই চলবে না, তাকে নির্দিষ্ট পরিমাণেও মূল্য প্রকাশ করতে হবে। কাজেই, B পণ্যের সঙ্গে A পণ্যের, কোটের সঙ্গে ছিট-কাপড়ের, মূল্য-সম্পর্কের ভিতর কোট কেবলমাত্র সাধারণ মূল্য হিসেবে ছিট-কাপড়ের সমগুণ লাভ করে ক্ষান্ত হয় নি, একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ কোট (১টি কোট) একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ (২০ গজ) ছিট-কাপড়ের প্রতিরূপ হয়ে দাঁড়িয়েছে।

২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট অথবা ২০ গজ ছিট-কাপড় ১টি কোটের সমান মূল্যবান এই সমীকরণের নিহিতার্থ এই যে, মূল্য-পদার্থটি (সংহত শ্রম) সমপরিমাণে উভয়ের মধ্যে মূর্ত হয়ে আছে; আর, দুটো পণ্যই তৈরি করতে লেগেছে সমপরিমাণ শ্রম অথবা সমপরিমাণ শ্রম-সময়। কিন্তু ২০ গজ ছিট-কাপড় অথবা ১টি কোট তৈরি করবার জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় তাঁতের এবং দর্জির কাজের উৎপাদনশীলতার পরিবর্তনের সঙ্গে সঙ্গে পরিবর্তিত হয়। আমাদের এখন

* একরকম বলতে গেলে, পণ্যের বেলা যা, মানুষের বেলাও তাই। যেহেতু সে জগতে আসে একখানি দর্পণ হাতে নিয়েও নয় অথবা একজন ফিখটেবাদী দার্শনিক হিসেবেও নয় যার কাছে 'আমি হচ্ছি আমি' এইটুকুই যথেষ্ট, সুতরাং মানুষ প্রথম নিজেকে চেনে অন্যের ভিতর। পিটার আত্ম-পরিচয় স্থির করেন প্রথমে সদৃশ প্রাণী হিসেবে পলের সঙ্গে নিজের তুলনা করে। এবং তার দ্বারা পল তাঁর পলীয় ব্যক্তিত্ব রূপেই পিটারের কাছে হয়ে ওঠেন মনুষ্য বর্গীয় জীবের প্রতিরূপ।

** সশরীরে বর্তমান। — সম্পাঃ

বিচার করতে হবে যে তা দ্বারা মূল্যের পরিমাণের আপেক্ষিক প্রকাশের দিকটা কীভাবে প্রভাবিত।

১। ধরা যাক ছিট-কাপড়ের মূল্যের হ্রাসবৃদ্ধি ঘটছে*, কোটের মূল্য ধরা যাক স্থির আছে। ধরুন, তুলোর জমির উর্বরতা কমে যাওয়ার ফলে, ছিট-কাপড় তৈরির জন্য যে শ্রম-সময় লাগত তা দ্বিগুণ হয়ে গেল, তা হলে ছিট-কাপড়ের মূল্যও দ্বিগুণ হয়ে যাবে। তখন ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট এই সমীকরণের পরিবর্তে, আমরা পাব ২০ গজ ছিট-কাপড়=২ কোট, যেহেতু ১টি কোটের ভিতর এখন আছে ২০ গজ ছিট-কাপড়ের মধ্যে যে শ্রম-সময় মূর্ত হয়েছে তার অর্ধেক। কিন্তু, অন্যদিকে, ধরুন যদি তাঁতের উন্নতির ফলে এই শ্রম-সময় অর্ধেক কমে যায়, ছিট-কাপড়ের মূল্যও অর্ধেক কমে যাবে। ফলত আমরা পাব ২০ গজ ছিট-পাকড়=½ কোট। A পণ্যের আপেক্ষিক মূল্য, অর্থাৎ B পণ্যে প্রকাশিত তার মূল্য, B-র মূল্য স্থির হয়ে রয়েছে ধরে নেওয়ায়, A-র মূল্যের সঙ্গে প্রত্যক্ষভাবে, বাড়ে অথবা কমে।

২। ছিট-কাপড়ের মূল্য ধরা যাক স্থির আছে, আর কোটের মূল্যের হ্রাসবৃদ্ধি ঘটছে। যদি এই অবস্থায়, উদাহরণস্বরূপ, পশমের উৎপাদন ভালো না হওয়ার ফলে একটি কোট তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দ্বিগুণ হয়ে যায়, তা হলে ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোটের পরিবর্তে আমরা পাই ২০ গজ ছিট-কাপড়=½ কোট। কিন্তু, পক্ষান্তরে, যদি কোটের মূল্য অর্ধেক কমে যায়, তা হলে ২০ গজ ছিট-কাপড়=২ কোট। অতএব, যদি A পণ্যের মূল্য স্থির থাকে, তবে B পণ্যের মারফৎ প্রকাশিত তার আপেক্ষিক মূল্যের হ্রাসবৃদ্ধি হবে B-র মূল্যের হ্রাসবৃদ্ধির বিপরীত দিকে।

১ এবং ২-এর মধ্যে বর্ণিত ভিন্ন ভিন্ন বিষয় দুটির মধ্যে তুলনা করলে দেখা যাবে যে আপেক্ষিক মূল্যের পরিমাণের একই পরিবর্তন সম্পূর্ণ বিপরীত কারণে ঘটতে পারে। যথা, ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, এই সমীকরণটি হয়ে যায় ২০ গজ ছিট-কাপড়=২ কোট, হয় এইজন্য যে ছিট-কাপড়ের মূল্য দ্বিগুণ হয়ে গেছে, অথবা এইজন্য যে কোটের মূল্য অর্ধেক কমে গেছে; আবার ২০ গজ ছিট-কাপড়=½ কোট হতে পারে, হয় এইজন্য যে ছিট-কাপড়ের মূল্য অর্ধেক কমে গেছে, অথবা এইজন্য যে কোটের মূল্য দ্বিগুণ হয়ে গেছে।

৩। যথাক্রমে ছিট-কাপড় এবং কোট তৈরি করবার জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের

---

* এক্ষেত্রে, যেমন মাঝে মাঝে আগের পৃষ্ঠাগুলিতেও, মূল্য বলতে ধরা হয়েছে পরিমাণের দিক থেকে স্থিরীকৃত মূল্য, অথবা মূল্যের পরিমাণ।

পরিমাণ একই সঙ্গে, একই দিকে এবং একই অনুপাতে বেড়ে গেল। এক্ষেত্রে ২০ গজ ছিট=কাপড় ১টি কোটের সমান থেকে যাবে, তাদের মূল্য যতই পরিবর্তিত হোক না কেন। তাদের মূল্যের পরিবর্তন ধরা পড়বে যখন তাদের তুলনা করব এমন একটি তৃতীয় পণ্যের সঙ্গে যার মূল্য স্থির আছে। যদি সমস্ত পণ্যের মূল্য একই সঙ্গে এবং একই অনুপাতে বাড়ত কিংবা কমত, তাদের আপেক্ষিক মূল্যের কোনো পরিবর্তন হত না। এক্ষেত্রে তাদের মূল্যের প্রকৃত পরিবর্তন ধরা পড়বে কোনো একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ শ্রম-সময়ে আগের চেয়ে বেশি না কম পণ্য উৎপন্ন হচ্ছে, তা থেকে।

৪। যথাক্রমে ছিট-কাপড় এবং কোট তৈরির জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়, এবং সেই হেতু এই পণ্যদ্বয়ের মূল্য, একই দিকে অথচ ভিন্ন ভিন্ন হারে, অথবা বিপরীত দিকে অথবা অন্য কোনো ভাবে পরিবর্তিত হতে পারে। পণ্যের আপেক্ষিক মূল্যের উপর এই সমস্ত সম্ভাব্য হ্রাসবৃদ্ধির প্রভাব ১,২ এবং ৩-এর ফলাফল থেকে কষে বের করা যেতে পারে।

এইভাবে মূল্যের পরিমাণগত প্রকৃত পরিবর্তন তার আপেক্ষিক প্রকাশে, অর্থাৎ, আপেক্ষিক মূল্যের পরিমাণ যাতে প্রকাশিত হয় সেই সমীকরণের ভিতরে প্রতিফলিত হয় না, স্বচ্ছভাবেও নয়, পরিপূর্ণভাবেও নয়। যে কোনো একটি পণ্যের মূল্য স্থির থাকলেও তার আপেক্ষিক মূল্যের হ্রাসবৃদ্ধি হতে পারে। তার মূল্যের হ্রাসবৃদ্ধি হলেও তার আপেক্ষিক মূল্য স্থির থাকতে পারে, এবং পরিশেষে, মূল্যের পরিমাণের ক্ষেত্রে এবং তার আপেক্ষিক পরিচয়ের ক্ষেত্রে হ্রাসবৃদ্ধি একসঙ্গে হলে তা যে সমপরিমাণে হবেই এমন কোনো কথা নেই।*

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** স্থূল অর্থনীতিবিদরা মূল্যের পরিমাণ এবং তার আপেক্ষিক পরিচয় এই দুয়ের ভিতরকার অমিলটাকে তাদের স্বভাবসিদ্ধ কৌশলের সঙ্গে কাজে লাগিয়েছেন। উদাহরণস্বরূপ — 'একবার যেই স্বীকার করলে যে A-র দাম পড়ে গেল, কারণ যে B-র সঙ্গে তার বিনিময় তার দাম চড়ে গেল অথচ ইতিমধ্যে A-র মধ্যে যে শ্রম ছিল তা কমে যায় নি, অমনি মূল্য সম্বন্ধে তোমার সাধারণ সিদ্ধান্ত নস্যাৎ হয়ে গেল। ...যদি রিকার্ডো স্বীকার করতেন যে B-র সঙ্গে তুলনায় A-র দাম যখন চড়ে যায় তখন A-র সঙ্গে তুলনায় B-র দাম পড়ে যায় তা হলে পণ্যের মূল্য কখনো শ্রমদ্বারা নির্ধারিত হয়, তাঁর এই মহৎ সিদ্ধান্ত যে ভিত্তির ওপর দাঁড় করিয়েছিলেন তার তলা থেকে মাটি সরে যায়; কারণ A-র উৎপাদনের ব্যয়ের কোনো পরিবর্তনে যার সঙ্গে তার বিনিময় হয় সেই B-র সঙ্গে তুলনায় তার নিজস্ব মূল্যই কেবল বদলায় না, উপরন্তু A-র তুলনায় B-র মূল্যও বদলায়, যদিও B-র উৎপাদনে শ্রমের কোনো তারতম্য হয় নি, তা হলে পণ্যের মধ্যে যে শ্রম আছে তাদ্বারা তার মূল্য নিয়ন্ত্রিত হয়, কেবল

৩। মূল্যের সমতুল্য রূপ

আমরা দেখেছি যে A পণ্য (ছিট-কাপড়) ভিন্ন প্রকারের একটি B পণ্যের (কোট) ব্যবহার-মূল্যের মধ্যে নিজ মূল্য প্রকাশ করে দ্বিতীয় পণ্যটির উপর ছাপ দিয়ে দেয় একটি বিশেষ ধরনের মূল্যের, অর্থাৎ সমতুল্যের। যেহেতু কোট তার শরীরী আকৃতির বহির্ভূত কোনো পৃথক মূল্যরূপ ধারণ করছে না এবং তার সঙ্গে ছিট-কাপড়ের সমীকরণ হচ্ছে, সেই হেতু ছিট-কাপড় নামক পণ্যটি তার মূল্যগুণ জাহির করতে পারছে। সুতরাং ছিট-কাপড়ের যে মূল্য আছে সে কথা প্রকাশ করা হচ্ছে এই বলে যে তার সঙ্গে কোটের সরাসরি বিনিময় হতে পারে। কাজেই. আমরা যখন একটি পণ্যকে সমতুল্য আখ্যা দিই, তখন আমরা এই তথ্যটিই বিবৃত করি যে তার সঙ্গে অন্যান্য পণ্যের সরাসরি বিনিময় হতে পারে।

যখন কোনো একটি পণ্য, যেমন কোট, অন্য কোনো একটি পণ্যের, যেমন ছিট-কাপড়ের সমতুল্য হিসেবে কাজ করে এবং তার ফলে কোট যখন ছিট-কাপড়ের সঙ্গে বিনিময়ের স্বভাবসিদ্ধ যোগ্যতা লাভ করে, তখনো আমরা জানি না যে ওদের বিনিময় হতে পারে কী অনুপাতে। ছিট-কাপড়ের মূল্যের পরিমাণ যদি দেওয়া থাকে, তা হলে এই অনুপাত নির্ভর করে কোটের মূল্যের উপর। কোট সমতুল্য এবং ছিট-কাপড় আপেক্ষিক মূল্যের কাজ করুক, অথবা ছিট-কাপড সমতুল্য এবং কোট আপেক্ষিক মূল্যের কাজ করুক. কোটের মূল্যের পরিমাণ নির্ভর করে তার মূল্য-রূপ থেকে স্বতন্ত্রভাবে, তার উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দিয়ে। কিন্তু কোট যখন মূল্যের সমীকরণে সমতুল্যের স্থান গ্রহণ করে, তার নিজস্ব মূল্যের কোনো পরিমাণ প্রকাশিত হয় না; বরং মূল্য সমীকরণে কোট — এই পণ্যটি তখন মাত্র এই জাতীয় পণ্যের একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ হিসেবে হাজির হয়।

উদাহরণস্বরূপ, ৪০ গজ ছিট-কাপড়ের মূল্য — কত? ২টি কোট। কারণ কোট

এই মতবাদই মিথ্যা হয়ে যায় না, উপরন্তু যে মতবাদ অনুসারে উৎপাদনের ব্যয় দ্বারা পণ্যের মূল্য নিয়ন্ত্রিত হয় তাও মিথ্যা হয়ে যায়' (J. Broadhurst. *Political Economy*. London, 1842, pp. 11, 14).

মিঃ ব্রড্‌হার্স্ট এ কথাও বলতে পারতেন: ১০/২০, ১০/৫০, ১০/১০০ ইত্যাদি এই ভগ্নাংশগুলিতে ১০ সংখ্যাটি অপরিবর্তনীয় রয়েছে, তত্রাচ তার আনুপাতিক পরিমাণ, ২০, ৫০, ১০০ ইত্যাদির তুলনায় তার আপেক্ষিক পরিমাণ অনবরত কমে যাচ্ছে। সুতরাং ১০-এর মতো একটি সম্পূর্ণ সংখ্যা তার মধ্যে কতগুলি একক আছে তা দ্বারা তার পরিমাণ নিয়ন্ত্রিত হয় এই মহৎ সিদ্ধান্ত মিথ্যে হয়ে গেল। — [গ্রন্থকার 'স্থূল অর্থনীতি' বলতে কী বোঝাতে চেয়েছেন তা তিনি এই অধ্যায়ের ৪ পরিচ্ছেদের ৮০-৮১ পৃষ্ঠায় ২ নং টীকাতে ব্যাখ্যা করেছেন। — ফ. এ.]

নামক পণ্যটি এখানে সমতুল্যের ভূমিকা পালন করছে, কারণ ছিট-কাপড় থেকে পৃথক ব্যবহার-মূল্য এই কোটের ভিতর অঙ্গীভূত আছে, তাই নির্দিষ্ট সংখ্যক কোট দ্বারা নির্দিষ্ট পরিমাণ ছিট-কাপড়ের মূল্য প্রকাশ করা চলে। কাজেই দুইটি কোট ৪০ গজ ছিট-কাপড়ের মূল্যের পরিমাণ প্রকাশ করতে পারে, কিন্তু কখনই তাদের নিজ মূল্যের পরিমাণ প্রকাশ করতে পারে না। মূল্যের সমীকরণে সমতুল্যটি যে কোনো একটি জিনিসের, তথা ব্যবহার-মূল্যের, সহজ-সরল একটি পরিমাণ ছাড়া আর কিছুই না, এই তথ্যটি ভাসাভাসাভাবে লক্ষ করে, বেইলী, তাঁর পূর্বের এবং পরের আরও অনেকের মতো ভুল করে মনে করেছেন যে মূল্যের বহিঃপ্রকাশ শুধু একটি পরিমাণগত সম্বন্ধ। আসল কথা হচ্ছে, কোনো পণ্য যখন সমতুল্য হয়ে দাঁড়ায় তখন তার মূল্যের কোনো পরিমাণই প্রকাশিত হয় না।

সমতুল্য রূপ বিচার করতে গিয়ে যে প্রথম বৈশিষ্ট্যটি আমাদের নজরে পড়ে তা হচ্ছে এই: ব্যবহার-মূল্য মূল্যের বিপরীত হয়েও তার প্রকাশ্য রূপ ধারণ করে।

পণ্যটির শরীরী রূপটাই হয়ে দাঁড়ায় তার মূল্য-রূপ। কিন্তু, ভালো করে লক্ষ করুন, B নামক যে কোনো পণ্যকে (কোট বা শস্য বা লোহা ইত্যাদি) এই প্রকার সমরূপে স্থাপন শুধু তখনই চলে, যখন A নামক অন্য কোনো পণ্য (ছিট-কাপড় ইত্যাদি) তার সঙ্গে মূল্য-সম্পর্ক নিয়ে দাঁড়ায়, এবং তাও চলে একমাত্র এই সম্পর্কের চৌহদ্দির মধ্যে। যেহেতু কোনো পণ্যই নিজে নিজের সমতুল্য হতে পারে না, পারে না এইভাবে তার নিজের অবয়বটাকে দিয়ে নিজ মূল্য প্রকাশ করতে, সুতরাং তাকে নিজ মূল্যের সমতুল্য হিসেবে অন্য কোনো পণ্য বাছাই করতেই হবে, এবং মেনে নিতে হবে নিজ মূল্যের রূপ হিসেবে অন্য কোনো ব্যবহার-মূল্য, তথা সেই পণ্যের অবয়ব।

বাস্তব পদার্থ হিসেবে, ব্যবহার-মূল্য হিসেবে, পণ্য সম্পর্কে আমরা যে সমস্ত ব্যবস্থা প্রয়োগ করে থাকি তার একটি উদাহরণ থেকে এ বিষয়টি বোঝা যাবে। একটা চিনির চাকা শারীরিক জিনিস বলে একটা ভারী জিনিস, সুতরাং তার ওজন আছে: কিন্তু এই ওজন আমরা দেখতেও পাই না, স্পর্শ করতেও পারি না। আমরা তখন এমন নানারকম লোহার টুকরো নিই, যাদের ওজন আগে থেকেই ঠিক করা আছে। লোহা হিসেবে লোহার মধ্যে চিনির চাকার চেয়ে অতিরিক্ত এমন কিছু নেই যাতে তা ওজন প্রকাশের রূপ ধারণ করতে পারে। তা সত্ত্বেও, চিনির চাকাটা এত ওজনের এই বিষয়টা প্রকাশ করার জন্য আমরা তাকে লোহার সঙ্গে একটা ওজন-সম্পর্কের মধ্যে রাখি। এই সম্পর্কের ক্ষেত্রে লোহা কাজ চালায় এমন একটি বস্তুর যা ওজন ছাড়া আর কিছুর পরিচায়ক নয়। সুতরাং লোহার একটা নির্দিষ্ট

পরিমাণ চিনির ওজনের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে, এবং তা চিনির চাকাটার সঙ্গে সম্পর্কিত হয়ে মূর্ত ওজনের, ওজন প্রকাশের রূপের পরিচায়ক হয়। লৌহখন্ড এই ভূমিকা অবলম্বন করতে পারল শুধু এইজন্য যে চিনি বা অন্য কোনো জিনিস, যার ওজন ঠিক করতে হবে, তার সঙ্গে লোহা একটা সম্পর্কের মধ্যে এসেছে। যদি এই উভয়েই ওজন-সম্পন্ন না হত, তা হলে এরা এই রকম সম্পর্কের মধ্যে আসতে পারত না, এবং একে অপরের ওজনের পরিচয় দিতে পারত না। উভয়কেই যখন আমরা দাঁড়িপাল্লায় রাখি আমরা তখন প্রকৃতপক্ষে দেখি যে ওজনের দিক থেকে উভয়েই এক, এবং সেইজন্যই, উপযুক্ত অনুপাতে নিলে, তাদের ওজনও এক। ঠিক যেমন লৌহখন্ডটি ওজনের বাটখারা হিসেবে চিনির চাকাটির সম্পর্কে শুধু ওজনেরই পরিচয় দেয়, সেই প্রকার আমাদের মূল্য প্রকাশের ক্ষেত্রে কোট নামক বাস্তব পদার্থটি ছিট-কাপড়ের সম্পর্কে শুধু মূল্যেরই পরিচয় দেয়।

অবশ্য, এখানেই উপমার শেষ। চিনির চাকার ওজনের পরিচয় দিতে গিয়ে লোহার টুকরোটি উভয়ের ভিতর সমভাবে বর্তমান এমন একটি প্রাকৃতিক সত্তার, যথা তাদের ওজনের পরিচয় প্রকাশ করে; কিন্তু ছিট-কাপড়ের মূল্যের পরিচয় দিতে গিয়ে কোট প্রকাশ করে উভয়ের একটি অপ্রাকৃতিক সত্তা, নিছক একটি সামাজিক জিনিস, অর্থাৎ, তাদের মূল্য।

যেহেতু ছিট-কাপড়ের মতো কোনো একটি পণ্যের মূল্যের আপেক্ষিক রূপ সেই পণ্যটির মূল্য প্রকাশ করে তার বস্তু ও সত্তা থেকে একেবারে পৃথক একটি সত্তা রূপে, দৃষ্টান্তস্বরূপ, কোটের মতো একটা জিনিস হিসেবে, সেইহেতু আমরা দেখতে পাই যে এই অভিব্যক্তিটাই ইঙ্গিত দেয় যে এর তলায় কোনো সামাজিক সম্পর্ক রয়েছে। মূল্যের সমতুল্য রূপের ব্যাপারটি হল সম্পূর্ণ উল্টো। এই রূপের সারমর্মই এই যে বাস্তব পণ্যটিই — কোটটিই — অবিকল নিজ মূর্তিতে মূল্যের পরিচয় প্রদান করছে এবং প্রকৃতি নিজেই তাকে মূল্য-রূপটি দান করেছে। অবশ্য, এ কথা শুধু ততক্ষণই খাটে, যতক্ষণ এমন একটি মূল্য-সম্পর্ক থাকছে, যার ভিতর কোট ছিট-কাপড়ের মূল্যের সমতুল্য হয়ে দাঁড়িয়েছে।* অবশ্য, যেহেতু কোনো একটি জিনিসের অভ্যন্তরীণ সত্তা, তার সঙ্গে অন্য জিনিসের যে সম্পর্ক আছে তার ফলে গজায় না, সেই সম্পর্কের মধ্যে কেবলমাত্র তার প্রকাশ ঘটে, কাজেই মনে হয় প্রকৃতি

* হেগেল যাকে বলছেন প্রতিফলন-সত্তা সাধারণভাবে সেই সমস্ত সম্পর্কের পরিচয়গুলি বড়ই অদ্ভুত এক শ্রেণীর জিনিস। উদাহরণস্বরূপ, একজন লোক রাজা হয় শুধু এইজন্য যে অন্য কয়েকজন লোক তার সঙ্গে প্রজার সম্বন্ধে সম্বন্ধযুক্ত। উলটে, তারা মনে ভাবে যে তারা প্রজা কারণ উনি রাজা।

যে হিসেবে কোটকে তার ওজনের ধর্ম এবং আমাদের শরীর গরম করবার ক্ষমতা দিয়েছে, সেই হিসেবেই তাকে দিয়েছে মূল্যের সমতুল্য রূপ হবার গুণ, সরাসরি বিনিময়ের যোগ্যতা। এইজন্যই মূল্যের সমতুল্য রূপের মধ্যেকার হেঁয়ালিময় চরিত্রটি বুর্জোয়া অর্থশাস্ত্রীর নজরে পড়ে না যতক্ষণ না তা পরিপূর্ণ বিকশিত অবস্থায় অর্থরূপে তার সামনে হাজির হয়। তিনি তখন সোনা এবং রূপোর হেঁয়ালিময় চরিত্রটি ব্যাখ্যা করে উড়িয়ে দিতে চান, তাদের স্থানে কম চাকচিক্যময় পণ্য বসিয়ে এবং কোনো না কোনো সময়ে যে সমস্ত সম্ভাব্য পণ্য মূল্যের সমতুল্যের কাজ করেছে, নিত্যনতুন পরিতৃপ্তি সহকারে তার তালিকা আবৃত্তি করে। এ সন্দেহ তাঁর একটুও হয় না যে আমাদের সমাধানকল্পে তুল্যমূল্যার্থক রূপের হেঁয়ালিটি ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, এই সরলতম মূল্য পরিচয়ের মধ্যে প্রস্তাবিত হয়ে রয়েছে।

যে পণ্যের মূর্ত রূপটি মূল্যের সমতুল্যের কাজ করে, তা বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমের বস্তুরূপ এবং সেই সঙ্গে কোনো একটি ব্যবহারযোগ্য মূর্ত শ্রমের ফল। কাজেই, এই মূর্ত শ্রমই হয়ে ওঠে বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রম প্রকাশের মাধ্যম। একদিকে, কোট যদি বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমের মূর্ত রূপ ছাড়া আর কিছু না হয়, তা হলে অন্যদিকে যে দর্জির কাজ প্রকৃতপক্ষে এর ভিতর মূর্ত হয়ে আছে তা সেই বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমের রূপায়ণের আধার ছাড়া আর কিছু নয়। ছিট-কাপড়ের মূল্য প্রকাশ করতে গিয়ে দর্জির কাজের যে উপযোগিতার পরিচয় পাওয়া যায় তা পোশাক-পরিচ্ছদ তৈরির নয়, তা এমন একটা জিনিস তৈরির যাকে আমরা সঙ্গে সঙ্গেই চিনতে পারি মূল্য বলে, সুতরাং ঘনীভূত শ্রম বলে. কিন্তু এই শ্রম এবং ছিট-কাপড়ের মূল্যের ভিতর রূপায়িত শ্রম অভিন্ন। এই রকমভাবে, মূল্যের দর্পণ হিসেবে কাজ করতে হলে দর্জির শ্রমের মধ্যে সাধারণ মনুষ্য-শ্রম হওয়ার বিমূর্ত গুণটি ছাড়া অন্য কিছু প্রতিফলিত হলে চলবে না।

যেমন দর্জির কাজে তেমনি তন্তুবায়ের কাজে মানুষের শ্রমশক্তি ব্যয়িত হয়। কাজেই উভয়ের ভিতরই মনুষ্য-শ্রম সাধারণ গুণরূপে রয়েছে, সেইজন্য কোনো কোনো ক্ষেত্রে, যেমন মূল্য উৎপাদনের ব্যাপারে তাদেরকে শুধু এই দিক দিয়েই বিচার করতে হয়। এতে রহস্যময় কিছু নেই। কিন্তু মূল্য প্রকাশের ক্ষেত্রে ব্যাপারটা সম্পূর্ণ বিপরীত হয়ে দাঁড়ায়। উদাহরণস্বরূপ এ ব্যাপারটি কেমন করে প্রকাশ করা যেতে পারে যে বয়নকর্ম ছিট-কাপড়ের মূল্য সৃষ্টি করে থাকে বয়নের গুণে নয়, সাধারণ মনুষ্য-শ্রম হওয়ার গুণে? তা করা যায়, কেবলমাত্র বয়নের পাল্টা দিকে শ্রমের এমন আর একটা বিশিষ্ট রূপ (এক্ষেত্রে দর্জির কাজ) খাড়া করে, যা বয়ন থেকে উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের সমতুল্য হতে পারে। ঠিক যেমন কোটের অবয়বটা

সরাসরি ম্ল্যের পরিচয় ধারণ করেছিল, সেইরকম শ্রমের একটা বিশিষ্ট রূপ, দর্জির কাজ সাধারণ বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমের প্রত্যক্ষ এবং সুস্পষ্ট মূর্ত রূপ নিয়েছে।

অতএব, সমতুল্য রূপের দ্বিতীয় বিশেষত্ব এই যে মূর্ত শ্রম রূপেই তার বিপরীত, বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রম আত্মপ্রকাশ করে থাকে।

কিন্তু যেহেতু এই মূর্ত শ্রম, আলোচ্য ক্ষেত্রে দর্জির কাজ, অভিন্ন মনুষ্য-শ্রমের সাধারণ প্রকাশ এবং সরাসরি অবিশিষ্ট শ্রম বলেই তাকে চেনা যায়, সুতরাং এই শ্রম অন্য যে কোনো ধরনের শ্রমের সঙ্গেই অভিন্ন বলে ধর্তব্য, কাজেই ছিট-কাপড়ের মধ্যে যে শ্রম অঙ্গীভূত হয়ে আছে তারও সঙ্গে তা অভিন্ন। ফলত যদিও অন্যান্য সর্বপ্রকার পণ্য উৎপাদক শ্রমের মতো এই শ্রমও পৃথক পৃথক ব্যক্তির শ্রম, তথাপি সেই সঙ্গে তার চরিত্র প্রত্যক্ষভাবে সামাজিক বলে পরিগণিত। সেইজন্যই এই শ্রমদ্বারা উৎপন্ন দ্রব্য সরাসরি অন্য যে কোনো দ্রব্যের সঙ্গে বিনিময়যোগ্য। তা হলে আমরা পাচ্ছি সমতুল্য রূপের তৃতীয় বিশেষত্ব যথা, লোকের ব্যক্তিগত শ্রম ঠিক তার বিপরীত রূপ অর্থাৎ শ্রমের প্রত্যক্ষ সামাজিক রূপ ধারণ করে।

সমতুল্য রূপের শেষ দুটি বিশেষত্ব আরও সহজবোধ্য হয় যদি আমরা ফিরে যাই সেই মহান চিন্তানায়কের কথায়, যিনি সর্বপ্রথম বহুবিধ রূপ বিশ্লেষণ করেছিলেন, তা সে যারই হোক, চিন্তার, সমাজের অথবা প্রকৃতির, এবং এ সবের মধ্যে মূল্যের রূপও ছিল। আমি আরিস্ততলের কথা বলছি।

প্রথমত, তিনি পরিষ্কারভাবেই এই সিদ্ধান্ত টেনেছেন যে মূল্যের সরল রূপটিই ক্রমবিকাশসূত্রে উন্নত স্তরে পৌঁছে পণ্যের অর্থরূপ ধারণ করে, অর্থাৎ এই সরল রূপটি হচ্ছে এলোমেলো ভাবে বাছাই করা অন্য কোনো পণ্যের মারফৎ একটি পণ্যের মূল্য প্রকাশ, কারণ তিনি বলেছেন —

৫ বিছানা=১ বাড়ি (κλῖναι πέντε ἀντὶ οἰκίας)
আর
৫ বিছানা=এত পরিমাণ অর্থ
(κλῖναι πέντε ἀντὶ... ὅσου αἱ πέντε κλῖναι).
এর একটাকে অপরটি থেকে পৃথক বলে বিবেচনা করা চলে না।

তিনি আরও দেখিয়েছেন যে, যে মূল্য-সম্পর্ক থেকে এই রাশিমালার উৎপত্তি তা থেকে দাঁড়ায় এই যে গুণগতভাবে বাড়িটিকে বিছানার সমান হতে হবে, এবং এইরকম সমান না হলে এই দুটি স্পষ্টত ভিন্ন জিনিসের মধ্যে প্রমেয় পরিমাণের দিক থেকে তুলনা হতে পারে না। তিনি বলেছেন, 'সমানে সমানে ছাড়া বিনিময় হয়

না এবং প্রমেয়তা না থাকলে সমান সমান হয় না' (οὔτ' ἰσότης μή οὔσης συμμετρίας)। তিনি অবশ্য এইখানেই থেমে গেছেন এবং মূল্য-রূপের আর কোনো বিশ্লেষণ দেন নি। 'যা হোক, এরকম ভিন্ন ভিন্ন জিনিসের পক্ষে বাস্তবে প্রমেয় হওয়া অসম্ভব' (τῇ μὲν οὖν ἀληθείᾳ ἀδύνατον), অর্থাৎ গুণগতভাবে সমান হওয়া অসম্ভব। এরকম সমতা তাদের প্রকৃত চরিত্রের বিরোধী, ফলত তা হচ্ছে কেবল 'কাজ চালাবার মতো একটি যেমন-তেমন ব্যবস্থা।'*

অতএব আরিস্ততল নিজেই আমাদের বলেছেন কী তাঁর পরবর্তী বিশ্লেষণের পথরোধ করে দাঁড়িয়েছিল; তা হচ্ছে মূল্য সম্পর্কে কোনো ধারণার অভাব। সেই সমান জিনিসটি কী, কী সেই সাধারণ দ্রব্যটি, যা একটি বাড়ির মাধ্যমে বিছানার মূল্যপ্রকাশ করায়? আরিস্ততল বলছেন যে, 'সত্য সত্যই' এরকম 'জিনিস থাকতে পারে না।' এবং কেন পারে না? বিছানা এবং বাড়ি এই উভয়ের মধ্যে যা সত্য সত্যই সমান তারই পরিচয়দানকারী হিসেবে, ঘরের মধ্যে এমন একটা জিনিস তো আছেই যা বিছানার সঙ্গে তুলনায় সমান। এবং সেই জিনিসটি হচ্ছে — মনুষ্য-শ্রম।

পণ্যের উপরে মূল্য আরোপ করা মানেই যে সর্বপ্রকার শ্রমকেই সমান মনুষ্য-শ্রম রূপে এবং কাজেকাজেই সমগুণান্বিত শ্রম-রূপে প্রকাশ করা, একথা বুঝবার পথে আরিস্ততলের পক্ষে বাধাস্বরূপ ছিল একটি জরুরী তথ্য। গ্রীক সমাজের ভিত্তি ছিল দাসত্ব, এবং সেইজন্যই মানুষের এবং তাদের শ্রমশক্তির বৈষম্য ছিল তার স্বাভাবিক বনিয়াদ। যেহেতু সমস্ত শ্রমই সাধারণভাবে মনুষ্য-শ্রম, সেই হেতু এবং সেই হিসেবেই, সর্বপ্রকার শ্রমই সমান এবং পরস্পরের প্রতিরূপ, এই হল মূল্য প্রকাশের গুপ্ত রহস্য; কিন্তু মানুষ মানুষের সমান এই ধারণা যতক্ষণ না জনতার মনে সংস্কাররূপে বদ্ধমূল হয়ে যায় ততক্ষণ সে রহস্যের দ্বার উদ্ঘাটন করা যায় না। আর সেটা শুধু সেই সমাজেই সম্ভব যেখানে শ্রমদ্বারা উৎপন্ন রাশি রাশি দ্রব্যসম্ভার পণ্যরূপ ধারণ করে এবং যার ফলে মানুষের সঙ্গে মানুষের মুখ্য সম্পর্ক হয়ে দাঁড়ায় পণ্যের মালিকদের পারস্পরিক সম্পর্ক। আরিস্ততলের প্রতিভার দেদীপ্যমানতা এখানেই যে তিনি পণ্য মূল্য প্রকাশের ভিতর সমতার একটা সম্পর্ক আবিষ্কার করেছিলেন। কিন্তু তিনি যে সমাজে বাস করতেন তার বিশিষ্ট অবস্থাই এই সমতার মূলে 'সত্য সত্যই' কী আছে তা আবিষ্কার করবার পথে তাঁর অন্তরায় হয়েছিল।

* *Aristotelis opera ex recensione Immanuelis Bekkeri.* Tomus IX. Oxonii, 1837, pp. 99, 100. এই বইয়ে আরিস্ততলের 'নিকোমাখের নীতিশাস্ত্র' রচনা থেকে মার্কস এখানে উদ্ধৃতি দিয়েছেন। — সম্পাঃ

৪। মূল্যের প্রাথমিক রূপের সামগ্রিক বিচার

কোনো পণ্য-মূল্যের প্রাথমিক রূপ এমন একটি সমীকরণের মধ্যে বিধৃত থাকে যা ভিন্ন ধরনের আরেকটি পণ্যের সঙ্গে তার মূল্য-সম্পর্ক প্রকাশ করে; অথবা তা বিধৃত থাকে সেই পণ্যটির সঙ্গে তার বিনিময়-সম্পর্কের মধ্যে। A পণ্যের মূল্য গুণগতভাবে প্রকাশিত হচ্ছে এই তথ্য দ্বারা যে B পণ্যের সঙ্গে তা সরাসরি বিনিময়যোগ্য। তার মূল্য পরিমাণগতভাবে প্রকাশিত হচ্ছে এই তথ্য দ্বারা যে B-র একটি নির্দিষ্ট পরিমাণের সঙ্গে A-র একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ বিনিময়যোগ্য। অর্থাৎ কিনা, পণ্যের মূল্য স্বতন্ত্র এবং নির্দিষ্ট সত্তায় প্রকাশমান হয় 'বিনিময়-মূল্যের' রূপ ধারণ করে। যখন এই অধ্যায়ের গোড়ার দিকে আমরা মামুলীভাবে বলেছিলাম যে পণ্য একাধারে ব্যবহার-মূল্য এবং বিনিময়-মূল্য তখন আমরা আসলে ভুল বলেছিলাম। পণ্য হল একটি ব্যবহার-মূল্য বা উপযোগী দ্রব্য এবং একটি 'মূল্য'। পণ্য এই দ্বিবিধরূপে তখনই আত্মপ্রকাশ করে, যখন তার মূল্য একটি স্বতন্ত্র রূপ — অর্থাৎ বিনিময়-মূল্যের রূপ ধারণ করে। ভিন্ন ধরনের আরেকটি পণ্যের সঙ্গে মূল্য বা বিনিময়ের সম্পর্কে উপস্থাপিত না হলে বিচ্ছিন্নভাবে কোনো পণ্য কখনো এই রূপ ধারণ করে না। এটা যদি আমাদের জানা থাকে তখন এ ধরনের প্রকাশভঙ্গিতে কোনো ক্ষতি হয় না; বরং সংক্ষিপ্তাকারে কথাটা প্রকাশ করার সুবিধা হয়।

আমাদের বিশ্লেষণে দেখানো হয়েছে যে কোনো একটি পণ্যের মূল্য কোন রূপে প্রকাশিত হবে তা নির্ভর করে পণ্য-মূল্যের প্রকৃতির উপর, মূল্য কিংবা তার পরিমাণ বিনিময়-মূল্যের প্রকাশভঙ্গির উপর নির্ভর করে না। এই ভুলই করেছেন বাণিজ্যবাদীরা এবং ফেরিয়ে, গানিল্* প্রভৃতি তাঁদের আধুনিক পুনঃপ্রবক্তারা, আবার ঠিক তাঁদের বিপরীত, বাস্তিয়াদের মতো স্বাধীন বাণিজ্যের আধুনিক ফেরিওয়ালারা। বাণিজ্যবাদীরা বিশেষ জোর দিয়ে থাকেন মূল্য প্রকাশের গুণগত দিকটার উপর, ফলত পণ্যের সমতুল্য রূপের উপর, এই সমতুল্য রূপের পূর্ণ পরিণতি হল অর্থ। অপরদিকে অবাধ বাণিজ্যের আধুনিক ফেরিওয়ালারা সবচেয়ে বেশি জোর দেন আপেক্ষিক মূল্য-রূপের পরিমাণগত দিকটার উপর, কারণ যে

---

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** F. L. A. Ferrier (sous-inspecteur des douanes). *Du Gouvernement considéré dans ses rapports avec le commerce.* Paris, 1805; Charles Ganilh. *Des Systèmes de l'Économie Politique,* 2ème ed. Paris, 1821.

কোনো উপায়ে জিনিস তাদের ছাড়তেই হবে। তার ফলে ওদের পক্ষে শুধু এক পণ্যের সঙ্গে অপর পণ্যের বিনিময়ঘটিত সম্পর্ক প্রকাশের মাধ্যমে তথা দৈনিক চলতি দামের তালিকার মধ্যে ছাড়া আর কোথাও মূল্যও নেই, মূল্যের পরিমাণও নেই। লম্বার্ড স্ট্রীটের [১৪] ঘোলাটে ধারণাগুলিকে পাণ্ডিত্যের পালিশ দিয়ে মসৃণ করে সাজাবার ভার নিয়েছিলেন ম্যাক্‌লিওড্; তিনি হচ্ছেন কুসংস্কারাচ্ছন্ন বাণিজ্যবাদী এবং আলোকপ্রাপ্ত অবাধ বাণিজ্যের ফেরিওয়ালা, এই দুয়ের সফল সঙ্গমে উৎপাদিত সংকর সন্তান।

B-র সঙ্গে A-র মূল্য-সম্পর্ক প্রকাশের সমীকরণের মধ্যে B-র সাহায্যে A-র মূল্য প্রকাশ করার ব্যাপারটা তলিয়ে বিচার করে আমরা দেখেছি যে, ঐ সম্পর্কের ভিতর A-র দেহরূপটা কেবলমাত্র ব্যবহার-মূল্যস্বরূপ দেখা দেয়, B-র দেহরূপটা দেখা দেয় কেবলমাত্র মূল্যের রূপ বা দিক হিসেবে। তাই প্রতি পণ্যের মধ্যে ব্যবহার-মূল্য এবং মূল্য, এই দুয়ের ভিতর যে অভ্যন্তরীণ দ্বন্দ্ব বা বৈপরীত্য আছে তা বাহ্যত প্রতিভাত হয় যখন এই দুইটি পণ্য এমন একটি বিশেষ পারস্পরিক সম্পর্কে উপস্থাপিত হয় যে, **যার** মূল্য প্রকাশিত হয়েছে সে সরাসরি হাজির হয় কেবলমাত্র ব্যবহার-মূল্যরূপে আর যার সাহায্যে **ওর** মূল্য প্রকাশিত হয়েছে সে সরাসরি হাজির হয় মাত্র বিনিময়-মূল্য রূপে। সুতরাং কোনো একটি পণ্যের প্রাথমিক মূল্য-রূপ হচ্ছে সেই প্রাথমিক রূপ যাতে পণ্যের ভিতরকার ব্যবহার-মূল্য এবং মূল্য এই দুয়ের বৈপরীত্য আত্মপ্রকাশ করে।

সমাজের প্রত্যেক অবস্থাতেই শ্রমজাত প্রত্যেকটি দ্রব্যই এক একটি ব্যবহার-মূল্য; কিন্তু ঐ দ্রব্য পণ্যে পরিণত হয় সমাজ বিকাশের একটি নির্দিষ্ট ঐতিহাসিক যুগে, যেমন, যে যুগে কোনো একটি ব্যবহারযোগ্য দ্রব্যের উৎপাদনে ব্যয়িত শ্রম প্রকাশিত হয় সেই পণ্যের একটি 'বিষয়গত' গুণ আকারে, অর্থাৎ তার মূল্য-আকারে। সুতরাং কথাটা দাঁড়াল এই যে একই সঙ্গে প্রাথমিক মূল্য-রূপ হচ্ছে শ্রমজাত দ্রব্যের পণ্য-রূপের প্রাথমিক অবস্থা, এবং ক্রমশ এই সমস্ত দ্রব্য সেই মাত্রায় পণ্যে রূপান্তরিত হয়, যে মাত্রায় মূল্য-রূপ হয় বিকশিত।

প্রথম দৃষ্টিতেই মূল্যের প্রাথমিক রূপের দুর্বলতা আমরা অনুভব করি: এই প্রাথমিক রূপটি হচ্ছে একটা অঙ্কুর মাত্র, এর অনেক রূপান্তর ঘটার পর তবেই এটা তার পরিণত মূর্তিতে — দাম আকারে আবির্ভূত হবে।

B নামক অন্য যে কোনো পণ্যের মারফত A পণ্যের মূল্য প্রকাশ দ্বারা কেবলমাত্র A-র মূল্যের সঙ্গে তার ব্যবহার-মূল্যের পার্থক্য সূচিত হয়, কাজেই তার ফলে A-কে মাত্র অন্য একটি ভিন্ন রকমের পণ্য B-র সঙ্গে বিনিময়-সম্পর্ক দিয়ে যুক্ত

করা হয়ে থাকে; কিন্তু তখনো সমস্ত পণ্যের সঙ্গে A-র গুণগত সমানতা এবং পরিমাণগত অনুপাত প্রকাশিত হয় না। পণ্যের প্রাথমিক আপেক্ষিক মূল্য-রূপের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট থাকে সমতুল্য রূপে বর্তমান মাত্র অপর একটি পণ্য। এইভাবে, ছিট-কাপড়ের আপেক্ষিক মূল্য প্রকাশ করবার সময় কোট ধারণ করছে সমতুল্য রূপ, কিংবা সে সরাসরি বিনিময়যোগ্য হচ্ছে অন্য একটি মাত্র পণ্য, ছিট-কাপড়ের সঙ্গে।

তা হলেও মূল্যের প্রাথমিক রূপ সহজ উত্তরণের ভিতর দিয়ে তার পূর্ণতর রূপ প্রাপ্ত হয়। এ কথা সত্য যে প্রাথমিক রূপের মাধ্যমে, A পণ্যের মূল্য প্রকাশিত হয় অন্য একটিমাত্র পণ্যের সাহায্যে। কিন্তু সেই অপর পণ্যটি কোট, লোহা, শস্য অথবা যে কোনো অন্য পণ্য হতে পারে। সুতরাং A-র মূল্য এই সমস্ত ভিন্ন ভিন্ন পণ্যের সঙ্গে সম্পর্কিত করে প্রকাশ করলে আমরা একই পণ্যের ভিন্ন ভিন্ন প্রাথমিক মূল্য-রূপ পাই।* এ রকম প্রাথমিক মূল্য-রূপ ততগুলিই হতে পারে যতগুলি ভিন্ন ভিন্ন পণ্য পাওয়া যায়। কাজেই, A-র মূল্যের একটি বিচ্ছিন্ন রূপকে সেই মূল্যের বিভিন্ন প্রাথমিক রূপের একটি রাশিমালায় পরিণত করা যেতে পারে, এবং তাকে যথেচ্ছ দীর্ঘ করা চলে।

খ। মূল্যের সামগ্রিক অথবা সম্প্রসারিত রূপ

A পণ্যের z=B পণ্যের u, অথবা=C পণ্যের v, অথবা=D পণ্যের w, অথবা=E পণ্যের x, অথবা=ইত্যাদি

(২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, অথবা=১০ পাউন্ড চা, অথবা=৪০ পাউন্ড কফি, অথবা=১ কোয়ার্টার শস্য, অথবা=২ আউন্স সোনা, অথবা=½ টন লোহা, অথবা=ইত্যাদি)

১। মূল্যের সম্প্রসারিত আপেক্ষিক রূপ

যে কোনো একটিমাত্র পণ্যের মূল্য, যেমন ছিট-কাপড়ের মূল্য, এখন পণ্যজগতের অন্যান্য অসংখ্য পদার্থের মাধ্যমে প্রকাশিত হয়। অন্য প্রত্যেকটি পণ্য এখন ছিট-কাপড়ের মূল্যের দর্পণস্বরূপ।** এইভাবেই মূল্য সর্বপ্রথম অভিন্ন মনুষ্য-শ্রমের

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** দৃষ্টান্তস্বরূপ, হোমারের রচনায় একটি সামগ্রীর মূল্য প্রকাশ করা হয়েছে এক প্রস্থ ভিন্ন ভিন্ন জিনিসের মাধ্যমে।

** এইজন্য ছিট-কাপড়ের মূল্য যখন কোটের মাধ্যমে প্রকাশিত হয়, তখন আমরা বলতে পারি ছিট-কাপড়ের কোট-মূল্য, যখন তা শস্যের মাধ্যমে প্রকাশিত হয় তখন বলতে পারি শস্য-মূল্য, ইত্যাদি। এইরকম প্রত্যেকটি রাশির মানে এই যে কোট, শস্য প্রভৃতির ব্যবহার-মূল্যের মাধ্যমে ছিট-কাপড়ের মূল্য প্রকাশিত হয়েছে। 'বিনিময়-সম্পর্কের মধ্যে প্রতিভাত যে কোনো পণ্যের মূল্যকে আমরা তার. . শস্য-মূল্য বস্ত্র-মূল্যনামে, অর্থাৎ যখন যে পণ্যের সঙ্গে তার মূল্যের

সংহতির আকারে নিজস্ব প্রকৃতরূপে আবির্ভূত হয়। কারণ, যে শ্রম থেকে তার উৎপত্তি তা এখন স্পষ্টভাবে অন্য যে কোনো ধরনের শ্রম থেকে অভিন্ন আকারে দেখা দিল, তা সে দর্জির কাজ, হল চালনা, খনি খনন প্রভৃতি যাই হোক না কেন; আর তার ফলে কোট, শস্য, লোহা অথবা সোনা যে কোনো দ্রব্যেই তা উশুল হয়ে থাক না কেন। ছিট-কাপড় এখন তার নিজস্ব মূল্যের রূপ হিসেবে কেবল একটি-মাত্র পণ্যের সঙ্গে নয়, সমগ্র পণ্যজগতের সঙ্গে সামাজিক সম্পর্ক পাতিয়েছে। পণ্য হিসেবে এখন সে সেই জগতের নাগরিক। সেইসঙ্গে, মূল্য সমীকরণের অন্তহীন রাশিমালার মধ্যে এই তাৎপর্য নিহিত আছে যে, পণ্যের মূল্য যে রূপ, যে প্রকার বা যে ব্যবহার-মূল্যের মাধ্যমেই প্রকাশিত হোক না কেন তাতে তার কোনো ইতরবিশেষ ঘটে না।

২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, এই প্রথম রূপের মধ্যে নির্দিষ্ট পরিমাণ দুটি বিশেষ দ্রব্যের বিনিময়কে একটা আকস্মিক ঘটনা বলে মনে করাটা কিছুই বিচিত্র নয়। কিন্তু পক্ষান্তরে, দ্বিতীয় রূপটি দেখেই এই আকস্মিক রূপটা যে পটভূমির দ্বারা নিয়ন্ত্রিত হচ্ছে এবং যা তার থেকে মূলগতভাবে ভিন্নচরিত্র, আমরা তৎক্ষণাৎ উপলব্ধি করি। ছিট-কাপড়ের মূল্য কোট, কফি, লোহা অথবা সংখ্যাহীন ভিন্ন ভিন্ন যে পণ্যের মাধ্যমেই প্রকাশিত হোক, আর ঐসব পণ্য যত ভিন্ন ভিন্ন মালিকেরই সম্পত্তি হোক তাতে তার পরিমাণের কোনো তারতম্য ঘটে না। দুটি বিশেষ বিশেষ পণ্য-মালিকের ভিতরকার আকস্মিক সম্পর্ক তখন আর থাকে না। এ কথা তখন পরিষ্কার হয়ে যায় যে, বিভিন্ন পণ্যের বিনিময়ের দ্বারা তাদের মূল্যের পরিমাণ নিয়ন্ত্রিত হয় না, বরং পণ্যগুলির মূল্যের পরিমাণ দ্বারাই তাদের বিনিময়ের অনুপাত নিয়ন্ত্রিত হয়।

তুলনা করা হয় সেই পণ্যের নামে, অভিহিত করতে পারি; কাজেই মূল্য আছে হাজার রকমের, যত রকমের পণ্য আছে তত রকমের, সব মূল্যই সমানভাবে প্রকৃত, আবার সমানভাবেই নামিক' (*A Critical Dissertation on the Nature, Measures, and Causes of Value; chiefly in reference to the writings of Mr. Ricardo and his followers. By the Author of Essays on the Formation etc. of Opinions.* London, 1825, p. 39)। এই পুস্তকের অনামা লেখক, স. বেইলী, যাঁর বই তখন লন্ডনে বেশ সোরগোল সৃষ্টি করেছিল, ধরে নিয়েছিলেন যে এইভাবে একই মূল্যের বহু আপেক্ষিক রূপ দেখিয়ে তিনি প্রমাণ করে ফেলেছেন যে মূল্য সম্বন্ধে কোনো ধারণা করা অসম্ভব। তাঁর মতটা যতই সংকীর্ণ হোক না কেন, তথাপি তিনি যে রিকার্ডোর তত্ত্বের কয়েকটি গুরুতর ত্রুটি ধরে ফেলেছিলেন তা বোঝা যায় এই দেখে যে রিকার্ডোর মতাবলম্বীরা ঘোরতর শত্রুতাব মনোভাব নিয়ে তাঁকে আক্রমণ করেছিলেন। উদাহরণস্বরূপ, দ্রষ্টব্য *Westminster Review*।

২। বিশেষ সমতুল্য রূপ

কোট, চা, শস্য, লোহা প্রভৃতি প্রত্যেকটি পণ্য ছিট-কাপড়ের মূল্য প্রকাশে এক একটি সমতুল্য রূপ হিসেবে বিদ্যমান, সুতরাং তা এমন একটি জিনিস যাকে বলে মূল্য। এই সমস্ত পণ্যের প্রত্যেকটিরই শরীরী রূপ একটি বিশেষ সমতুল্য রূপ, বহু সমতুল্য রূপের অন্যতম। সেইরকম, যে সমস্ত বহুবিধ মূর্ত উপযোগী ধরনের শ্রম এইসব বিভিন্ন পণ্যের মধ্যে মূর্ত হয়ে আছে সেসবও একই অভিন্ন মনুষ্য-শ্রমের বাস্তবায়ন বা বহিঃপ্রকাশের এতগুলি ভিন্ন ভিন্ন রূপ।

৩। মূল্যের সামগ্রিক অথবা সম্প্রসারিত রূপের ত্রুটি

প্রথমত, মূল্যের আপেক্ষিক প্রকাশটি এখানে অসম্পূর্ণ, কেননা মূল্য প্রকাশের মাধ্যমের কোনো শেষ নেই। মূল্যের প্রত্যেকটি সমীকরণ যে মূল্যের এক একটি যোগসূত্র তার পরিধি নিত্যই বর্ধিত হয় নিত্য নতুন পণ্যের আবির্ভাবের ফলে মূল্য প্রকাশের নিত্য নতুন আধার উদ্ভূত হওয়ায়। দ্বিতীয়ত, তা হল মূল্যের ভিন্ন ভিন্ন স্বতন্ত্র অভিব্যক্তির একখানি বহুবর্ণ মোজাইক। সর্বশেষে, যদি প্রত্যেকটি পণ্যের আপেক্ষিক মূল্য পালাক্রমে এই সম্প্রসারিত রূপের মধ্যে প্রকাশিত হয়, যা হতে বাধ্য, তা হলে আমরা তার প্রত্যেকটির জন্য পাচ্ছি এক একটি পৃথক আপেক্ষিক মূল্য-রূপ এবং এইভাবে তৈরি হচ্ছে মূল্য অভিব্যক্তির এক অন্তহীন রাশিমালা। সম্প্রসারিত আপেক্ষিক মূল্যের ত্রুটিগুলি অনুরূপ সমতুল্য রূপের মধ্যে প্রতিফলিত। যেহেতু প্রত্যেকটি ভিন্ন ভিন্ন প্রণ্যের দেহরূপ অন্যান্য অসংখ্য সমতুল্য রূপের মধ্যে একটি, সুতরাং মোটের উপর আমরা পাচ্ছি মূল্যের শুধু কতকগুলি টুকরো সমতুল্য রূপ, যার প্রত্যেকটি বাকিগুলির ব্যতিরেকী। এই একইভাবে প্রত্যেকটি নির্দিষ্ট সমতুল্যের মধ্যে অঙ্গীভূত হয়ে আছে যে বিশেষ, মূর্ত ও উপযোগী ধরনের শ্রম, তাও উপস্থাপিত হয় একটি বিশেষ ধরনের শ্রম হিসেবেই, সাধারণভাবে মনুষ্য-শ্রমের সম্পূর্ণ প্রতিনিধি হিসেবে নয়। এই শ্রমের যথাযথ প্রকাশ ঘটছে তার বহুবিধ, বিশেষ, মূর্ত রূপের সমগ্রতার মধ্যে। কিন্তু, সে ক্ষেত্রে. এক অনন্ত রাশিমালার ভিতর তার অভিব্যক্তি সর্বদাই অসম্পূর্ণ এবং খণ্ডিত।

সম্প্রসারিত আপেক্ষিক মূল্য-রূপ তো আর কিছুই নয়, শুধু প্রথমটির মতো বহু প্রাথমিক আপেক্ষিক রাশি বা সমীকরণের সমষ্টি। যথা,

২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট,

২০ গজ ছিট-কাপড়=১০ পাউণ্ড চা, ইত্যাদি

এর প্রত্যেকটির মধ্যে নিহিত আছে তার অনুরূপ বিপরীত সমীকরণ,

১ কোট=২০ গজ ছিট-কাপড়,
১০ পাউন্ড চা=২০ গজ ছিট-কাপড়, ইত্যাদি।

বস্তুত, যখন কোনো ব্যক্তি তার ছিট-কাপড়ের বিনিময়ে অন্যান্য অনেক জিনিস গ্রহণ করে এবং এইভাবে তার মূল্য প্রকাশ করে অন্যান্য অনেক পণ্যের মাধ্যমে, তখন স্বভাবতই দাঁড়ায় এই যে শেষোক্ত পণ্যসমূহের বিভিন্ন মালিক তাদের নিজ নিজ পণ্যের বিনিময়ে ছিট-কাপড় গ্রহণ করছে এবং ফলত তাদের বিভিন্ন পণ্যের মূল্য প্রকাশ করছে ছিট-কাপড় নামে পরিচিত একই তৃতীয় পণ্যের মাধ্যমে। সুতরাং, আমরা যদি এখন ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, অথবা=১০ পাউন্ড চা, অথবা=ইত্যাদি এই রাশিমালাটিকে উলটে দিই, অর্থাৎ কিনা এই রাশিমালার মধ্যে যে বিপরীত রাশিমালা নিহিত আছে তা প্রকাশ্য ভাবে উপস্থিত করি, তা হলে আমরা পাই,

গ। মূল্যের সাধারণ রূপ

১ কোট	=	
১০ পাউন্ড চা	=	
৪০ পাউন্ড কফি	=	
১ কোয়ার্টার শস্য	=	২০ গজ ছিট-কাপড়
২ আউন্স সোনা	=	
১/২ টন লোহা	=	
A পণ্যের x, ইত্যাদি	=	

১। মূল্য-রূপের পরিবর্তিত চরিত্র

এখন সমস্ত পণ্যই তাদের মূল্য প্রকাশ করছে: ১) সহজে, কারণ একটিমাত্র পণ্যের মাধ্যমে; ২) একই প্রকারে, কারণ অবিকল একই পণ্যের মাধ্যমে। মূল্যের এই রূপটি প্রাথমিক এবং সর্বক্ষেত্রেই একরকম, সুতরাং তা সাধারণ।

ক এবং **খ** এই রূপগুলি পণ্যের মূল্যকে তার ব্যবহার-মূল্য বা বস্তুরূপ থেকে স্বতন্ত্র একটি সত্তা হিসেবে প্রকাশ করারই উপযুক্ত ছিল শুধু।

প্রথম রূপ **ক**-তে নিম্নলিখিত সমীকরণটি আছে:— ১ কোট=২০ গজ ছিট-কাপড়, ১০ পাউন্ড চা=১/২ টন লোহা, ইত্যাদি। কোটের মূল্য সমীকৃত হচ্ছে ছিট-কাপড়ের সঙ্গে, চা-এর মূল্য লোহার সঙ্গে, ইত্যাদি। কিন্তু প্রথমে ছিট-কাপড় এবং পরে লোহার সঙ্গে সমীভূত হওয়ার মানে ছিট-কাপড় এবং লোহার মতোই ভিন্ন ভিন্ন হওয়া। সুতরাং এ কথা পরিষ্কার যে এই রূপটি দেখা দেয় কার্যত শুধু একেবারে শুরুতেই, যখন শ্রমজাত দ্রব্য আকস্মিকভাবে ও মাঝে মাঝে বিনিময়ের দ্বারা পণ্যে পরিণত হয়।

দ্বিতীয় রূপ **খ** প্রথম রূপটির চেয়ে আরও যথাযথভাবে পণ্যের মূল্যের সঙ্গে তার ব্যবহার-মূল্যের পার্থক্য দেখিয়ে দেয়। কারণ সেখানে কোটের মূল্যের সঙ্গে কোটের শরীরী রূপের পার্থক্য দেখানো হয়েছে সর্বপ্রকার সম্ভাব্য আকারে; তার সমীকরণ হয়েছে ছিট-কাপড়ের সঙ্গে, লোহার সঙ্গে, চা-এর সঙ্গে, সংক্ষেপে, একমাত্র কোটের নিজের সঙ্গে ছাড়া আর সব কিছুর সঙ্গে। অথচ, ঐ সমস্ত পণ্যের মধ্যে সমভাবে বর্তমান মূল্যের সাধারণ প্রকাশ সরাসরি বর্জন করা হয়েছে; কারণ. প্রত্যেকটি পণ্যের মূল্য সমীকরণে অন্যান্য সমস্ত পণ্যই হাজির হচ্ছে কেবলমাত্র সমতুল্য রূপে। অন্যান্য বহু পণ্যের সঙ্গে গবাদি পশু বা অন্য কোনো শ্রমজাত দ্রব্যের বিনিময় যখন আর মাঝে মাঝে নয়, নিয়মিতভাবে হতে থাকে, মূল্যের সম্প্রসারিত রূপ প্রকৃত অর্থে তখনই সর্বপ্রথম দেখা দেয়।

তৃতীয় এবং সর্বশেষ বিকাশপ্রাপ্ত রূপটিতে সমগ্র পণ্যজগতের মূল্য প্রকাশিত হয় শুধু সেই উদ্দেশ্যেই আলাদা করে রাখা একটিমাত্র পণ্যের মাধ্যমে, যথা ছিট-কাপড়ের মাধ্যমে, এবং এইভাবে ছিট-কাপড়ের সঙ্গে সেগুলির সমানতার সাহায্যে আমাদের কাছে সেগুলির মূল্যকে উপস্থিত করে। ছিট-কাপড়ের মূল্যের সমান হওয়ায়, প্রত্যেকটি পণ্যের মূল্যই এখন কেবলমাত্র সেই বিশিষ্ট পণ্যের ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে নিজের পার্থক্য টানে নি, পার্থক্য টেনেছে সাধারণভাবে অন্য সমস্ত ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে এবং শুধু সেইজন্যই সমস্ত পণ্যের ভিতরকার সাধারণ সত্তারূপে প্রকাশিত হয়েছে। এই রূপের মধ্যেই পণ্যসমূহ সর্বপ্রথম সমুচিতভাবে মূল্য-রূপে পারস্পরিক সম্পর্কে আনীত হয়েছে অথবা বিনিময়-মূল্য রূপে প্রকাশিত হয়েছে।

আগেকার দুটি রূপ প্রত্যেকটি পণ্যের মূল্য ভিন্ন ধরনের একটিমাত্র পণ্যের অথবা এই রকম বহু পণ্যের একটি রাশির মাধ্যমে প্রকাশ করে। উভয় ক্ষেত্রেই. প্রত্যেকটি পণ্যেরই যেন বিশেষ কাজ হল নিজ নিজ মূল্যের এক একটি অভিব্যক্তি খুঁজে বের করা, এবং এ কাজ সে সম্পন্ন করছে অন্য কোনো পণ্যের সাহায্য

ব্যতিরেকে। অন্য পণ্যগুলির ভূমিকা হল নিষ্ক্রিয়ভাবে ওর মূল্যের সমতুল্য হিসেবে হাজির থাকা। মূল্যের সাধারণ তৃতীয় রূপ **গ** আবির্ভূত হচ্ছে সমগ্র পণ্যজগতের সমবেত ক্রিয়ার ফলে এবং শুধু তারই ফলে। কোনো একটি পণ্য তার মূল্যের সাধারণ অভিব্যক্তি লাভ করতে পারে একমাত্র তখনই যখন অন্য সমস্ত পণ্য তার সঙ্গে একযোগে তাদের নিজ নিজ মূল্য প্রকাশ করে সেই একই সমতুল্যে; এবং প্রত্যেকটি নতুন পণ্যকেও ওই পথ অনুসরণ করতে হবে। সুতরাং এ কথা পরিষ্কার যে যেহেতু মূল্য হিসেবে পণ্যের অস্তিত্বটাই নিতান্ত 'সামাজিক সত্তা' সুতরাং তা প্রকাশ করা যেতে পারে কেবলমাত্র তাদের সামগ্রিক সামাজিক সম্পর্ক দিয়ে, এবং ফলত তাদের মূল্যের রূপটিকে অবশ্যই হতে হবে সামাজিকভাবে স্বীকৃত রূপ।

সমস্ত পণ্যকে ছিট-কাপড়ের সঙ্গে সমান করে দেখানোর ফলে এখন তারা সাধারণভাবে মূল্য হিসেবে কেবলমাত্র গুণগতভাবে সমান বলেই প্রকাশ পাচ্ছে না, প্রকাশ পাচ্ছে এমন মূল্য হিসেবেও, যার পরিমাণ এখন তুলনীয়। যেহেতু তাদের মূল্যের পরিমাণ ছিট-কাপড় নামক একটিমাত্র পণ্যের মাধ্যমে প্রকাশিত হচ্ছে, সুতরাং তার ফলে সেই পরিমাণও পরস্পরের সঙ্গে তুলনীয় হচ্ছে। উদাহরণস্বরূপ, ১০ পাউন্ড চা=২০ গজ ছিট-কাপড় এবং ৪০ পাউন্ড কফি=২০ গজ ছিট-কাপড়। সুতরাং ১০ পাউন্ড চা=৪০ পাউন্ড কফি। ভাষান্তরে, এক পাউন্ড চা-এর মধ্যে যত মূল্যের সারবস্তু শ্রম আছে, তার এক-চতুর্থাংশ আছে ১ পাউন্ড কফির ভিতর।

আপেক্ষিক মূল্য প্রকাশের সাধারণ রূপটিতে সমগ্র পণ্যজগতেরই আপেক্ষিক মূল্য প্রকাশিত হচ্ছে একটিমাত্র পণ্যের মাধ্যমে এবং তার ফলে সেই একটি পণ্য, অন্য সমস্ত পণ্য থেকে স্বতন্ত্রভাবে, তাদের তুল্যমূল্যের — এখানে ছিট-কাপড়ের — ভূমিকা পালন করে সর্বজনীন সমতুল্যে পরিণত হচ্ছে। ছিট-কাপড়ের দেহরূপটি এখন অন্যান্য সমস্ত পণ্যের মূল্যের সাধারণ রূপ; কাজেই তা এখন প্রত্যেক পণ্যের সঙ্গে সরাসরি বিনিময়যোগ্য হয়ে ওঠে। ছিট-কাপড় নামক বস্তুটি এখন সর্বপ্রকার মনুষ্য-শ্রমের সাক্ষাৎ বিগ্রহ, গুটিপোকার মতো শুঁয়ো থেকে প্রজাপতির স্তরে পরিণত। বস্ত্র বয়ন, বিশেষ বিশেষ ব্যক্তির শ্রম, তার ফলে উৎপন্ন হচ্ছে একটি বিশেষ দ্রব্য, ছিট-কাপড়, সেই শ্রম ফলত সামাজিক চরিত্র লাভ করছে, অন্যান্য সর্বপ্রকার শ্রমের সমান বলে গণ্য হচ্ছে। মূল্যের সাধারণ রূপটি যে সমস্ত অসংখ্য সমীকরণ দিয়ে তৈরি সেই সব সমীকরণেই ছিট-কাপড়ের মধ্যে অঙ্গীভূত শ্রম অন্যান্য সমস্ত পণ্যের ভিতরকার শ্রমের সমান হয়ে দাঁড়াচ্ছে, তার ফলে বয়ন কার্যটি

পরিণত হয়েছে ভেদহীন মনুষ্য-শ্রমের বহিঃপ্রকাশের সাধারণ রূপে। এইভাবে, যে শ্রম দিয়ে পণ্যের মূল্য গঠিত হয় তার শুধু নেতিবাচক দিকটিতেই, যে দিকটিতে প্রকৃত কর্মের প্রতিটি মূর্ত রূপ ও উপযোগী গুণ থেকে বিমূর্তন করা হয় শুধু সেই দিকটিতেই তাকে উপস্থিত করা হল না, বরং তার নিজস্ব সদর্থক প্রকৃতিটিকেও প্রত্যক্ষগোচরভাবে প্রকাশ করানো হল। সাধারণ মূল্য-রূপটি দেখায় যে, সর্বপ্রকার বাস্তব শ্রমের চরিত্র একই, সবই সাধারণ মনুষ্য-শ্রম, মানবিক শ্রমশক্তির ব্যয়।

শ্রমোৎপন্ন সমস্ত দ্রব্যই সাধারণ মূল্য-রূপের মাধ্যমে অভিব্যক্ত হয় অভিন্ন মনুষ্য-শ্রমের ঘনীভূত রূপ হিসেবে; সাধারণ মূল্য-রূপের গঠন থেকেই এটা স্পষ্ট প্রতিভাত হয় যে, সাধারণ মূল্য-রূপ সমগ্র পণ্যজগতের সামাজিক প্রকাশ। সুতরাং সেই রূপটি থেকে এ কথা তর্কাতীতভাবে প্রমাণ হয়ে যায় যে, পণ্যজগতে সমস্ত শ্রমের চরিত্রই এই যে তা মনুষ্য-শ্রম আর এটাই হচ্ছে তার বিশিষ্ট সামাজিক চরিত্র।

২। মূল্যের আপেক্ষিক রূপ এবং সমতুল্য রূপের পরস্পরসাপেক্ষ বিকাশ

যে মাত্রায় মূল্যের আপেক্ষিক রূপ বিকশিত হয়, সমতুল্য রূপও বিকশিত হয় ঠিক সেই মাত্রায়। কিন্তু মনে রাখতে হবে যে সমতুল্য রূপের বিকাশ মূল্যের আপেক্ষিক রূপেরই অভিব্যক্তি মাত্র, তারই বিকাশের ফল মাত্র।

কোনো একটি পণ্যের প্রাথমিক বা বিচ্ছিন্ন আপেক্ষিক মূল্য-রূপ আর একটি পণ্যকে এক বিচ্ছিন্ন সমতুল্য রূপে পরিণত করে। আপেক্ষিক মূল্যের সম্প্রসারিত রূপ হল অন্য সমস্ত পণ্যের মাধ্যমে একটি পণ্যের মূল্য প্রকাশ, এই রূপটি সেই অন্য পণ্যগুলিকে ভিন্ন ভিন্ন প্রকারের বিশেষ সমতুল্য জিনিসের চরিত্র প্রদান করে। সর্বশেষে, একটি বিশেষ প্রকার পণ্যের মাধ্যমে যখন অন্য সমস্ত পণ্যের মূল্য প্রকাশিত হয়, তখন ঐ পণ্যটি সর্বজনীন সমতুল্যের চরিত্র লাভ করে।

আপেক্ষিক মূল্য এবং সমতুল্য মূল্য, মূল্য-রূপের এই দুই বিপরীত মেরুর মধ্যে যে বিরোধ আছে তা বিকশিত হয় ঐ রূপের বিকাশের সঙ্গে সঙ্গে।

২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট — এই প্রথম রূপটির মধ্যেই সেই বিরোধ রয়েছে, যদিও তা নির্দিষ্ট করে ধরা যায় না। সমীকরণটিকে সামনের দিকে বা পিছনের দিকে উলটে নিলে ছিট-কাপড় এবং কোটের ভূমিকা বদলে যায়। একভাবে ধরলে ছিট-কাপড়ের আপেক্ষিক মূল্য প্রকাশিত হয় কোটের মাধ্যমে, আর অন্যভাবে ধরলে

কোটের আপেক্ষিক মূল্য প্রকাশিত হয় ছিট-কাপড়ের মাধ্যমে। কাজেই, মূল্যের এই প্রথম রূপে দুই বিপরীত মেরুর বৈপরীত্য অনুধাবন করা কঠিন।

দ্বিতীয় রূপটি দেখায় যে একই সময়ে একটিমাত্র পণ্য তার আপেক্ষিক মূল্য সম্পূর্ণভাবে সম্প্রসারিত করতে পারে, এবং ওর সঙ্গে তুলনায় অন্য সমস্ত পণ্যই ওর সমতুল্য বলেই ওই পণ্যটি এই রূপ ধারণ করতে সক্ষম হয়। ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, অথবা=১০ পাউন্ড চা, অথবা=১ কোয়ার্টার শস্য ইত্যাদি, এই সমীকরণটিকে আমরা যেমন উলটো করেও ধরতে পারি, তেমনভাবে এখানে তার সাধারণ চরিত্র না বদলিয়ে, এবং সম্প্রসারিত মূল্য-রূপ থেকে তাকে মূল্যের সাধারণ রূপে পরিণত না-করে সেই সমীকরণটিকে আমরা উলটো দিতে পারি না।

সর্বশেষে, তৃতীয় রূপটি, গ রূপটি পণ্যজগতকে দেয় মূল্যের সাধারণ সামাজিক আপেক্ষিক রূপ, কারণ এখানে একটি পণ্য ছাড়া আর কোনো পণ্যই সমতুল্য রূপ ধারণ করতে পারে না। একটি পণ্য, ছিট-কাপড় এমন চরিত্র পেয়েছে যা দিয়ে তা অন্য সমস্ত পণ্যের সঙ্গে সরাসরি বিনিময়যোগ্য, কেননা অন্য সমস্ত পণ্যের এই চরিত্র নেই।*

* এটা আদৌ স্বতঃসিদ্ধ বলে বোঝা যায় না যে সর্বত্র সরাসরি বিনিময়যোগ্য হওয়ার এই চরিত্রটি যেন মেরুপ্রবণতাযুক্ত এবং তার বিপরীত মেরু অর্থাৎ সরাসরি বিনিময়যোগ্য হওয়ার অক্ষমতার সঙ্গে যেন তা তেমনই ঘনিষ্ঠ সম্পর্কে আবদ্ধ যেমন ঘনিষ্ঠ সম্পর্ক রয়েছে চুম্বকের ধনাত্মক মেরুর সঙ্গে তার ঋণাত্মক মেরুর। কাজেই এমন কল্পনা করা যেতে পারে যে সমস্ত পণ্যেরই নিজেদের উপরে যুগপৎ এই চরিত্রের ছাপ থাকতে পারে, ঠিক যেমনভাবে কল্পনা করা যেতে পারে যে সব ক্যাথলিকই এক সঙ্গে পোপ হতে পারে। পেটি বুর্জোয়াদের কাছে অবশ্য পণ্য-উৎপাদনই মানব মুক্তি ও ব্যক্তিস্বাধীনতার চরম এবং পরম সারবস্তু, তাদের কাছে এটা খুবই বাঞ্ছনীয় যে পণ্যের সরাসরি বিনিময়যোগ্য হওয়ার অক্ষমতাজনিত অসুবিধা যাতে বিলুপ্ত হয়। প্রুধোঁর সমাজবাদ হচ্ছে এই ধরনের এক অবৈজ্ঞানিক কূপমণ্ডূক ইউটোপিয়া, আমি অন্যত্র দেখিয়েছি যে এই ধরনের সমাজতন্ত্রে এমন কি মৌলিকতার গুণটুকুও নেই। তাঁর অনেক আগে গ্রে, ব্রে এবং অন্যান্যরা অধিকতর সফলতার সঙ্গে এরকম চেষ্টা করে গেছেন। তা সত্ত্বেও এখনো এই ধরনের জ্ঞান কোনো কোনো মহলে 'বিজ্ঞান' নামে চলে যাচ্ছে। প্রুধোঁপন্থীদের মতো আর কেউ 'বিজ্ঞান' এই শব্দটা নিয়ে এত খেল কখনো খেলে নি, কারণ

'wo Begriffe fehlen
Da stellt zur rechten Zeit ein Wort sich ein.'

['যদি কোনো জ্ঞানে অজ্ঞান ঘটে
তার জায়গায় শব্দ ব্যবহার হয়।'

গ্যেটে। 'ফাউস্ট', ১ অংশ, ৪ দৃশ্য]

অন্যদিকে যে পণ্যটি সর্বজনীন সমতুল্যের কাজ করে সে পণ্যটি আর আপেক্ষিক মূল্য-রূপ ধারণ করতে পারে না। ছিট-কাপড় অথবা অন্য কোনো পণ্য যা সর্বজনীন সমতুল্য হিসেবে কাজ করে, তা যুগপৎ মূল্যের আপেক্ষিক রূপে অংশগ্রহণ করলে নিজেই নিজের সমতুল্য বলে গণ্য হত। তার মানে দাঁড়াত ২০ গজ ছিট-কাপড়= ২০ গজ ছিট-কাপড়। এই রকম একই কথার পুনরুক্তি দ্বারা মূল্যও প্রকাশিত হয় না, মূল্যের পরিমাণও প্রকাশিত হয় না। সর্বজনীন সমতুল্যের আপেক্ষিক মূল্য প্রকাশ করতে হলে **গ** রূপটিকে বরং উলটে দেওয়া যেতে পারে। অন্যান্য পণ্যের মতো এই সমতুল্যটির নিজস্ব কোনো আপেক্ষিক মূল্য-রূপ নেই, কিন্তু তার মূল্য আপেক্ষিকভাবে প্রকাশিত হয় পণ্যের এক সীমাহীন রাশিমালার দ্বারা। এইভাবে আপেক্ষিক মূল্যের সম্প্রসারিত রূপটি, কিংবা **খ** রূপটি এখানে দেখা দিল সমতুল্য পণ্যটির আপেক্ষিক মূল্য-রূপের একটি বিশিষ্ট রূপ হিসেবে।

৩। মূল্যের সাধারণ রূপ থেকে অর্থ-রূপে উত্তরণ

সর্বজনীন সমতুল্য রূপটি সাধারণভাবে মূল্যেরই একটি রূপ। কাজেই যে কোনো পণ্য এই রূপ ধারণ করতে পারে। অথচ, যদি দেখা যায় কোনো একটি পণ্য সর্বজনীন সমতুল্য রূপ (**খ** রূপ) ধারণ করেছে, তা হলে সেটা শুধু এই কারণেই এবং এই হেতুই যে সমতুল্য হিসেবে অন্য সব পণ্যের জগৎ থেকে তা বহিষ্কৃত হয়েছে এবং হয়েছে সেই পণ্যগুলির নিজেদের কাজের দরুন। যে মুহূর্তে একটিমাত্র পণ্য আলাদাভাবে এই রকম শুধু সমতুল্য রূপে বাছাই হয়ে গেল, কেবল তখন থেকেই পণ্যজগতের সাধারণ আপেক্ষিক রূপ সংগত হয়ে দাঁড়াল এবং লাভ করল সাধারণ সামাজিক স্বীকৃতি।

এখন, যে বিশেষ পণ্যটির অবয়ব দিয়ে সমাজে সমতুল্য রূপ প্রকাশ করার রেওয়াজ দেখা দিল, তাই হয়ে উঠল অর্থ-পণ্য বা কাজ করতে লাগল অর্থ হিসেবে. পণ্যজগতে সর্বজনীন সমতুল্য রূপের ভূমিকা পালন করা এখন এই পণ্যটির বিশিষ্ট সামাজিক কাজ, এবং ফলত তার সামাজিক একাধিকার হয়ে দাঁড়াল। যে সমস্ত পণ্য **খ** রূপে ছিট-কাপড়ের সমতুল্য রূপ ধারণ করতে পারে এবং **গ** রূপে ছিট-কাপড়ের মাধ্যমে অন্য সমস্ত পণ্যের আপেক্ষিক মূল্য প্রকাশ করে তাদের মধ্যে সর্বাগ্রগণ্য স্থান অধিকার করেছে একটি বিশেষ পণ্য — যথা, সোনা। সুতরাং **গ** রূপে ছিট-কাপড়ের বদলে সোনা বসিয়ে নিলে পাওয়া যায়,

ঘ। অর্থ-রূপ

২০ গজ ছিট-কাপড়	=	
১ কোট	=	
১০ পাউন্ড চা	=	
৪০ পাউন্ড কফি	=	২ আউন্স সোনা
১ কোয়ার্টার শস্য	=	
১/২ টন লোহা	=	
A পণ্যের x পরিমাণ	=	

ক রূপ থেকে **খ** রূপে এবং **খ** রূপে থেকে **গ** রূপে পরিবর্তনটি হল মৌলিক। কিন্তু **গ** রূপের সঙ্গে **ঘ** রূপের একমাত্র পার্থক্য এই যে সমতুল্য রূপের স্থানে ছিট-কাপড়ের বদলে সোনা বসানো হয়েছে, তা ছাড়া আর কোনো পার্থক্য নেই। **গ** রূপে যেমন ছিল ছিট-কাপড় সেইরকম **ঘ** রূপে সোনা ধারণ করেছে সর্বজনীন সমতুল্য রূপ। এক্ষেত্রে অগ্রগতি হল এইটুকু যে সামাজিক প্রথা অনুসারে চূড়ান্তভাবে একটি পদার্থ, সোনা এখন সরাসরি ও সর্বত্র বিনিময়যোগ্য, অর্থাৎ সর্বজনীন সমতুল্য রূপের স্থানে প্রতিষ্ঠিত।

অন্যান্য পণ্যের সঙ্গে সম্পর্কে সোনা এখন অর্থ কারণ সোনাও আগে ছিল অন্যান্য পণ্যের মতোই একটি সরল পণ্য। অন্যান্য পণ্যের মতোই এই পণ্যটিও খণ্ড খণ্ড বিচ্ছিন্ন বিনিময়ে একটি পণ্যের অথবা সাধারণভাবে সমস্ত পণ্যের সমতুল্য রূপ ধারণে সক্ষম ছিল। ক্রমশ, বিবিধ সীমাবদ্ধতার মধ্যে এই পণ্যটি সর্বজনীন সমতুল্য রূপ গ্রহণ করেছে। যখনই এটি পণ্যজগতের মূল্য প্রকাশে এই স্থানটি একচেটিয়াভাবে দখল করল, তখনই তা হয়ে দাঁড়াল অর্থ-পণ্য আর শুধু তখনই দেখা দিল **ঘ** রূপের সঙ্গে **গ** রূপের এর সুস্পষ্ট পার্থক্য এবং মূল্যের সাধারণ রূপটি পরিবর্তিত হয়ে অর্থ-রূপে আবির্ভূত হল।

ছিট-কাপড়ের মতো কোনো একটি পণ্যের আপেক্ষিক মূল্য যদি প্রাথমিক রূপে অর্থের ভূমিকা পালনকারী সোনার মতো একটি পণ্যের মাধ্যমে প্রকাশ করা হয় তা হলে সেটি হল উক্ত পণ্যের দাম-রূপ। সুতরাং ছিট-কাপড়ের 'দাম-রূপ' হল:

২০ গজ ছিট-কাপড়=২ আউন্স সোনা,

অথবা এই দুই আউন্স সোনা দিয়ে যদি ২ পাউন্ড দামের মুদ্রা তৈরি করা হয় তা হলে

২০ গজ ছিট-কাপড়=২ পাউন্ড।

অর্থ-রূপ সম্বন্ধে কোনো স্পষ্ট ধারণা করতে হলে সর্বজনীন সমতুল্য রূপটি, এবং তার আবশ্যিক অনুসিদ্ধান্ত হিসেবে মূল্যের সাধারণ রূপস্বরূপ **গ** রূপটি ভালো করে বুঝতে হবে। মূল্যের সম্প্রসারিত রূপ, **খ** রূপ থেকে শেষোক্তটিকে বের করা হয়েছে তার আবার মূল উপাদান হচ্ছে **ক** রূপটি: ২০ গজ ছিট-কাপড়=১ কোট, অথবা **ক** পণ্যের x=**খ** পণ্যের y। সুতরাং সরল পণ্য-রূপই অর্থ-রূপের বীজ।

পরিচ্ছেদ ৪। — পণ্যপূজা এবং তার রহস্য।

প্রথম দৃষ্টিতে পণ্যকে মনে হয় একটি তুচ্ছ বস্তু এবং সহজেই বোধগম্য। কিন্তু বিশ্লেষণ করলে দেখা যায় যে তা বহু আধিবিদ্যক নিগূঢ়তা ও ধর্মশাস্ত্রীয় সূক্ষ্মতার প্রাচুর্যে ভরা একটি অতি অদ্ভুত পদার্থ। যতদূর পর্যন্ত সেটি একটি ব্যবহার-মূল্য, ততদূর পর্যন্ত তার মধ্যে রহস্যময় কিছুই নেই; তার গুণের দ্বারা সেটি মানুষের চাহিদা পূরণে সক্ষম, অথবা সেই গুণগুলি মনুষ্য-শ্রমের ফল, যে কোনো দৃষ্টিকোণ থেকেই বিবেচনা করি না কেন। এ কথা দিনের আলোর মতোই পরিষ্কার যে মানুষ তার শ্রমদ্বারা প্রকৃতিদত্ত সামগ্রীর আকৃতি এমনভাবে পরিবর্তিত করে, যাতে তাকে তার পক্ষে ব্যবহারযোগ্য করে তোলা যায়। উদাহরণস্বরূপ, কাঠের রূপ বদলে টেবিল তৈরি হয়। তথাপি, ঐ পরিবর্তন সত্ত্বেও টেবিল সেই সাধারণ, প্রতিদিনের জিনিস, ইন্দ্রিয়গ্রাহ্য কাঠই থেকে যায়। কিন্তু যে মুহূর্তে তা পণ্য-রূপে এক পা এগোয়, অমনি তা পরিবর্তিত হয়ে যায় অতীন্দ্রিয় একটা-কিছুতে। তা কেবল জমির উপরে পায়ে ভর দিয়েই দাঁড়ায় না, বরং অন্যান্য সকল পণ্যের সামনে মাথায় ভর দিয়ে দাঁড়ায়। তখন তার কাষ্ঠ মস্তিষ্ক থেকে নির্গত হয় এমন সমস্ত কিম্ভূত-কিমাকার ধারণা, যা 'টেবিলের নিজের থেকে নাচার' চেয়েও অনেক বেশি অদ্ভুত।

সুতরাং, পণ্যের রহস্যময় চরিত্রের উৎস তার ব্যবহার-মূল্য নয়। মূল্য যা দিয়ে নির্ধারিত হয় তার প্রকৃতিও এই রহস্যের উৎস নয়। কারণ প্রথমত. উপযোগী

ধরনের শ্রম, কিংবা উৎপাদনশীল ক্রিয়াকলাপ যতই বিবিধ রকমের হোক না কেন, শারীরবৃত্তের তথ্য অনুসারে সেগুলি মানুষের জৈবদেহের ক্রিয়া, এবং এ ধরনের প্রতিটি ক্রিয়া, তার প্রকৃতি বা রূপ যাই হোক না কেন, সারগতভাবে মানব মস্তিষ্ক, স্নায়ু, পেশী প্রভৃতির ব্যয়। দ্বিতীয়ত, যার উপরে নির্ভর করে মূল্যের পরিমাণ নির্ধারণ করা হয় অর্থাৎ যতক্ষণ ধরে শ্রম ব্যয় করা হয়েছে সেই পরিমাণ সময় বা শ্রমের পরিমাণ হিসাব করতে গেলে রীতিমত পরিষ্কার হয়ে যায় যে তার গুণ এবং পরিমাণের মধ্যে স্পষ্ট পার্থক্য বিদ্যমান। সমাজের সমস্ত অবস্থায়, জীবনধারণের সামগ্রী উৎপন্ন করতে শ্রম-সময় কতটা লাগল তা মানবজাতির কাছে অবশ্যই একটা আগ্রহের বিষয়, যদিও বিকাশের বিভিন্ন স্তরে এ আগ্রহ সমান নয়।* সর্বশেষ, মানুষ যে মুহূর্ত থেকেই কোনো না কোনো প্রকারে একে অপরের জন্য কাজ করে, তখন থেকেই শ্রম ধারণ করে একটি সামাজিক রূপ।

তা হলে শ্রমজাত সামগ্রী পণ্যের রূপ ধারণ করার সঙ্গে সঙ্গে তার প্রহেলিকাময় চরিত্রটি কোথা থেকে আবির্ভূত হয়? স্পষ্টতই, এই রূপটি থেকে। শ্রমদ্বারা উৎপন্ন দ্রব্যগুলি সকলেই সমভাবে মূল্য, এর ভিতর দিয়েই সর্বপ্রকার মানবিক শ্রমের সমতা বিষয়গতভাবে প্রকাশিত হয়; শ্রমশক্তি ব্যয়ের যে পরিমাপ সেই ব্যয়ের মেয়াদ দ্বারা নির্ধারণ করা হয়, তা শ্রমোৎপন্ন সামগ্রীর মূল্যের পরিমাণের রূপ গ্রহণ করে; এবং শেষ পর্যন্ত, উৎপাদকদের যে পারস্পরিক সম্পর্কের অভ্যন্তরে তাদের শ্রম সামাজিক চরিত্র লাভ করে তা বিভিন্ন উৎপাদের মধ্যে এক সামাজিক সম্পর্কের রূপ ধারণ করে।

সুতরাং, পণ্য একটি রহস্যময় বস্তু, শুধু এই কারণেই যে এর মধ্যে মানুষের শ্রমের সামাজিক চরিত্রটি তাদের কাছে সেই শ্রমোৎপন্ন জিনিসের উপরে ছাপ-মারা একটি বিষয়গত চরিত্র হিসেবে দেখা দেয়, কারণ নিজেদের সমগ্র শ্রমের সঙ্গে উৎপাদকদের সম্পর্কটা তাদের কাছে তাদের নিজেদের মধ্যে বিদ্যমান সামাজিক সম্পর্ক হিসেবে নয়, বরং তাদের শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যগুলির মধ্যে বিদ্যমান সামাজিক সম্পর্ক হিসেবে উপস্থিত করা হয়। এইজন্যই শ্রমোৎপন্ন সামগ্রী হয়ে দাঁড়ায় পণ্য,

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** প্রাচীন জার্মানরা জমির পরিমাণ একটি মর্গেন নির্ধারণ করত একদিনে কতটা জমির ফসল কাটা যেত, সেই নিরিখ দিয়ে; এ থেকে মর্গেন-এর নাম ছিল: Tagwerk, (অথবা Tagwanne) (jurnale অথবা jurnalis, terra jurnalis, jornalis অথবা diurnalis), Mannwerk, Mannskraft, Mannsmaad, Mannshauet ইত্যাদি। দ্রষ্টব্য G.L. von Maurer, *Einleitung zur Geschichte der Mark-, Hof-, u.s.w. Verfassung*. München, 1854, S. 129 sq.

সামাজিক পদার্থ, যার গুণগুলি ইন্দ্রিয়ের দ্বারা যুগপৎ প্রত্যক্ষগোচর এবং অপ্রত্যক্ষগোচর। একইভাবে যখন কোনো বস্তু থেকে আলো এসে আমাদের চোখের উপর পড়ে তখন তাকে আমরা আমাদের চোখের ভিতরকার স্নায়ুর বিষয়ীগত কম্পন বলে অনুভব করি না, তখন তাকে দেখি চোখের বাইরেকার একটা কিছুর বিষয়গত রূপ হিসেবে। কিন্তু দৃষ্টি প্রক্রিয়ায় অন্তত আলোর সত্যকার যাত্রা ঘটে এক বস্তু থেকে অপর বস্তুতে, বাহ্য বস্তু থেকে চক্ষুতে। এক্ষেত্রে বিভিন্ন পদার্থের মধ্যে পদার্থগত সম্বন্ধই রয়েছে। কিন্তু পণ্যের বেলায় ব্যাপারটা অন্যরকম। এক্ষেত্রে, পণ্য রূপে বস্তুর অস্তিত্ব এবং শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যগুলির মধ্যে যে মূল্য সম্পর্ক সেগুলিকে পণ্য হিসেবে চিহ্নিত করে, তাদের সঙ্গে পণ্যের বস্তুসত্তার এবং তজ্জনিত বাস্তব সম্পর্কের কোনোই সম্বন্ধ নেই। ওখানে যে সম্পর্কটা স্পষ্টতই মানুষ-মানুষে সুনির্দিষ্ট একটা সামাজিক সম্পর্ক, সেটা তাদের চোখে বস্তুতে-বস্তুতে সম্পর্কের এক উদ্ভট রূপ পরিগ্রহ করে। কাজেই উপমার জন্য বাধ্য হয়ে কুহেলিকাময় ধর্ম-জগতের শরণাপন্ন হচ্ছি। সে জগতে, মানুষের মস্তিষ্কজাত ভাবগুলি স্বতন্ত্র জীবন্ত সত্তার মূর্তি ধারণ করে, এবং যেন পরস্পরের সঙ্গে ও মনুষ্যজাতির সঙ্গে একটা সম্পর্ক স্থাপন করে। এই রকমটিই ঘটে পণ্যজগতে মানুষের হাতে গড়া জিনিসের বেলায়। আমি একেই বলি পণ্যপূজা, মানুষের শ্রমদ্বারা উৎপন্ন দ্রব্য যখনই পণ্যে পরিণত হয়েছে তখনই তা এর দ্বারা আবৃত হয়েছে, কাজেই এটা পণ্যোৎপাদনের সঙ্গে অবিচ্ছেদ্যভাবে জড়িত।

পূর্ববর্তী বিশ্লেষণ থেকেই বোঝা গেছে যে এই পণ্যপূজা উদ্ভূত হয়েছে পণ্যোৎপাদক শ্রমের বিশিষ্ট সামাজিক চরিত্র থেকে।

সাধারণত, ব্যবহারযোগ্য দ্রব্য পণ্যত্ব প্রাপ্ত হয় শুধু এইজন্য যে সেগুলি বিভিন্ন ব্যক্তির অথবা বিভিন্ন ব্যক্তিগোষ্ঠীর শ্রমজাত দ্রব্য এবং তারা এজন্য কাজ করেছে স্বতন্ত্রভাবে। এই সমস্ত ব্যক্তির শ্রমের যোগফল হল সমাজের সমগ্র শ্রম। যেহেতু উৎপাদকেরা পরস্পরের সঙ্গে ততক্ষণ কোনো সামাজিক যোগাযোগ স্থাপন করে না যতক্ষণ না তাদের উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে বিনিময় ঘটে, কাজেই প্রত্যেকটি উৎপাদকের নিজস্ব শ্রমের যে সামাজিক চরিত্র আছে তারও অভিব্যক্তি বিনিময়ের মধ্যে ছাড়া হয় না। ভাষান্তরে, বিনিময়-ক্রিয়া পণ্যগুলির মধ্যে প্রত্যক্ষভাবে, এবং সেগুলির মধ্য দিয়ে উৎপাদকদের মধ্যে পরোক্ষভাবে যে সম্পর্ক স্থাপন করে, একমাত্র সেই সম্পর্কের সাহায্যেই ব্যক্তির শ্রম সমাজের শ্রমের অংশ হিসেবে নিজেকে জাহির করে। সুতরাং উৎপাদকদের কাছে একজনের শ্রমের সঙ্গে বাকি সকলের শ্রমের যোগসম্পর্ক কর্মরত ব্যক্তিদের মধ্যে প্রত্যক্ষ সামাজিক সম্পর্ক হিসেবে দেখা দেয়

না, বরং দেখা দেয় সেগুলি প্রকৃতই যা সেই হিসেবেই — ব্যক্তিদের মধ্যে বস্তুগত সম্পর্ক এবং বিভিন্ন বস্তুর মধ্যে সামাজিক সম্পর্ক হিসেবে।

শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যগুলি মূল্য হিসেবে একটি সমরূপ সামাজিক সত্তা লাভ করে কেবল বিনিময় হয়েই, সেই সত্তা উপযোগের সামগ্রী হিসেবে সেগুলির অস্তিত্বের বহুবিধ রূপ থেকে পৃথক। উপযোগী দ্রব্য এবং মূল্য এই দুই ভাগে একটি উৎপাদের এই যে বিভাগ এর গুরুত্ব কার্যত ধরা পড়ে তখনই, যখন বিনিময়প্রথা এতদূর প্রসারিত হয়েছে যে উপযোগী দ্রব্য উৎপন্ন করা হয় বিনিময়ের উদ্দেশ্যে, সুতরাং মূল্য হিসেবে তাদের চরিত্র পরিগণিত হতে হয় আগেই, উৎপাদনের সময়েই। এই মুহূর্ত থেকে ব্যক্তিগত শ্রম সমাজগতভাবে দ্বিবিধ চরিত্র লাভ করে। একদিকে শ্রম হবে একটা নির্দিষ্ট প্রকারের উপযোগী শ্রম, তা দ্বারা সমাজের কোনো নির্দিষ্ট অভাব দূরীভূত হবে, এবং এইভাবে তা পরিগণিত হবে সমাজের সকলের সমবেত শ্রমের অংশরূপে, স্বতঃস্ফূর্তভাবে সমাজে যে শ্রম-বিভাজন গড়ে উঠেছে তারই একটি শাখাস্বরূপ। অন্যদিকে, এক একজন উৎপাদনকারীর নিজেরই যে বিচিত্র চাহিদা আছে এই শ্রমদ্বারা তার পরিপূরণ শুধু ততটাই সম্ভব, যতটা সর্বপ্রকার প্রয়োজনীয় ব্যক্তিগত শ্রমের একের সঙ্গে অপরের বিনিময়যোগ্যতা একটা প্রতিষ্ঠিত সামাজিক ঘটনা, সুতরাং যখন প্রত্যেকটি উৎপাদকের ব্যক্তিগত উপযোগী শ্রম অন্য সকলের শ্রমের সঙ্গে সমতা লাভ করে। বিভিন্ন ধরনের শ্রমকে সমগুণসম্পন্ন করা যায় শুধু তাদের অসমতা থেকে একটা বিমূর্তনের ফলে, কিংবা তাদের সাধারণ 'হর'-এ তাদেরকে পরিণত করে; সেই সাধারণ 'হর' হল মানুষের শ্রমশক্তির ব্যয় অথবা বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রম। ব্যক্তিগত শ্রমের এই দ্বিবিধ সামাজিক চরিত্র মানুষের মস্তিষ্কে যখন প্রতিফলিত হয় তখন তা কেবল সেই সব রূপে প্রকাশ পায় যেগুলি দৈনন্দিন দ্রব্য-বিনিময় তার উপর এঁকে দেয়। এইভাবে, তার নিজ শ্রম যে সামাজিকভাবে উপযোগী চরিত্রসম্পন্ন এই সত্যটি একটি শর্তরূপে হাজির হয়, শর্তটি এই যে দ্রব্যটি কেবল উপযোগী হলেই চলবে না, তা অপরের পক্ষে উপযোগী হওয়া চাই, এবং অন্য সমস্ত বিশেষ ধরনের শ্রমের সঙ্গে সমান হওয়ার সামাজিক চরিত্রসম্পন্ন তার বিশেষ শ্রম এই রূপটি ধারণ করে যে শ্রমের ফলে উৎপন্ন নানাবিধ দ্রব্যের একটি সমগুণ আছে, যথা, মূল্য থাকার গুণটি।

সুতরাং, আমরা যখন আমাদের শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যগুলিকে মূল্য হিসেবে পরস্পরের সঙ্গে সম্পর্কিত করি, তখন তা এইজন্য করি না যে সমগুণসম্পন্ন মনুষ্য-শ্রমের আধার বলে তাকে চিনতে পেরেছি। বরং ঠিক তার বিপরীত কারণে তা করি:

যখনই বিনিময়ের দ্বারা আমরা আমাদের বিভিন্ন প্রকার উৎপন্ন দ্রব্যকে মূল্য হিসেবে সমান করে দেখাই, তখনই ঐ সমস্ত দ্রব্যের জন্য ব্যয়িত নানা ধরনের শ্রমকে মনুষ্য-শ্রম হিসেবে সমান করে দেখাই। এ বিষয়ে আমরা সচেতন নই, কিন্তু তবু তা করি।* কাজেই মূল্য তার গলায় নিজের পরিচয়পত্র ঝুলিয়ে ঘুরে বেড়ায় না। বরং মূল্যই প্রতিটি দ্রব্যকে এক একটি সামাজিক চিত্রময় ভাষায় পরিণত করে। পরবর্তীকালে আমরা আমাদের নিজস্ব সামাজিক উৎপাদগুলির রহস্য আবিষ্কার করবার জন্য সেই চিত্রময় ভাষায় পাঠোদ্ধার করতে চেষ্টা করি; কেননা, ভাষা যেমন একটি সামাজিক সত্তা, উপযোগী একটি পদার্থের উপর মূল্যসংজ্ঞার আরোপও তেমনি একটি সামাজিক ক্রিয়া। শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যগুলি, সেগুলি মূল্য বলেই, সে-গুলির উৎপাদনে ব্যয়িত মনুষ্য-শ্রমেরই বস্তুরূপ, সাম্প্রতিক এই বৈজ্ঞানিক আবিষ্কার মানবজাতির বিকাশের ইতিহাসে বাস্তবিকই এক নবযুগের সূচনা; কিন্তু শ্রমের সামাজিক চরিত্র যে কুয়াশায় আচ্ছন্ন হয়ে পণ্যগুলিরই বিষয়গত চরিত্ররূপে আমাদের কাছে দেখা দেয় সেই কুয়াশার ঘোর তাতে কোনো মতেই কাটে না। আমরা এখন উৎপাদনের যে বিশেষ রূপ নিয়ে, অর্থাৎ পণ্যের উৎপাদন নিয়ে আলোচনা করছি, সত্যই সেই বিশেষ রূপে স্বতন্ত্রভাবে সম্পন্ন ব্যক্তিগত শ্রমের সুনির্দিষ্ট সামাজিক চরিত্রটা রয়েছে সেই শ্রমের প্রতিটি ধরনের সমতার মধ্যে, তা মনুষ্য-শ্রম হওয়ার দরুন, সুতরাং উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে সেই চরিত্রই মূল্যের রূপ ধারণ করে — এই ঘটনাটি উৎপাদনকারীর মনে, উল্লিখিত আবিষ্কার সত্ত্বেও, ঠিক তেমনই বাস্তব ও চূড়ান্ত মনে হয়, যেমন, নানারকম গ্যাস দিয়ে বায়ু গঠিত এ সত্য বিজ্ঞান কর্তৃক আবিষ্কৃত হওয়ার পরও বায়ুমণ্ডলের কোনো পরিবর্তন ঘটে না।

উৎপাদনকারীরা যখন একটা জিনিস বিনিময় করে তখন সর্বপ্রথম যে প্রশ্নটি তাদের কার্যত চালায়, সেটি হল, তাদের নিজেদের জিনিসের বদলে অপর কোনো দ্রব্য কতটা তারা পাবে? উৎপন্ন দ্রব্যগুলি কী অনুপাতে বিনিময়যোগ্য? এই অনুপাত যখন প্রচলিত প্রথাদ্বারা কতকটা নির্দিষ্ট হয়ে যায় তখন মনে হয় যেন দ্রব্যগুণ থেকেই এই অনুপাতের উৎপত্তি হয়েছে; যার ফলে, উদাহরণস্বরূপ,

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** কাজেই গালিয়ানি যখন বলেন যে: মূল্য হচ্ছে দুই ব্যক্তির মধ্যে সম্পর্ক — 'La Ricchezza è una ragione tra due persone', — তাঁর উচিত ছিল একথাও যোগ করা যে: মানুষের ভিতরকার সম্পর্ক জিনিসের ভিতরকার সম্পর্করূপে প্রকাশিত (Galiani. *Della Moneta,* p. 221, t. III কুস্তোদির সংকলনগ্রন্থ: *Scrittori Classici Italiani di Economia Politica.* Parte Moderna. Milano, 1803).

পদার্থগত ও রাসায়নিক গুণের পার্থক্য সত্ত্বেও এক পাউন্ড সোনা আর এক সাউন্ড লোহা যেমন সমান ওজনের মনে হয়, ঠিক তেমন স্বাভাবিকভাবেই একটন লোহা আর দুই আউন্স সোনা সমান মূল্যের বলে মনে হয়। মূল্য থাকার চরিত্রটা একবার দ্রব্যগুলির উপরে ছাপ পড়ে গেলে মূল্যের পরিমাণ হিসেবে তাদের পরস্পরের উপরে ক্রিয়া-প্রতিক্রিয়ার কারণেই স্থিরতা লাভ করে। এই পরিমাণগুলি ক্রমাগত পরিবর্তিত হয় উৎপাদনকারীর ইচ্ছা, দূরদৃষ্টি ও ক্রিয়া নিরপেক্ষভাবে। তাদের কাছে, তাদের নিজেদের সামাজিক ক্রিয়া দ্রব্যসমূহের ক্রিয়ারূপে প্রতীয়মান হয়, যেন দ্রব্যই ওদের পরিচালক, ওরা দ্রব্যের পরিচালক নয়। পণ্যের উৎপাদন পরিপূর্ণভাবে বিকশিত হওয়ার পরই সঞ্চিত অভিজ্ঞতা থেকে এই বৈজ্ঞানিক বিশ্বাস জন্মলাভ করে যে পরস্পরের কাছ থেকে স্বতন্ত্রভাবে সম্পন্ন, অথচ তবুও সামাজিক শ্রম-বিভাজনের স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিকশিত শাখা হিসেবে সমস্ত বিভিন্ন ধরনের ব্যক্তিগত শ্রমই ক্রমাগত সমাজের চাহিদা অনুযায়ী পরিমাণগত অনুপাতে পর্যবসিত হয়ে চলেছে। কেন? কারণ, ঘটনাচক্রে এক দ্রব্যের সঙ্গে অন্য দ্রব্যের যে পরিবর্তনশীল বিনিময়জনিত সম্পর্ক তৈরি হয়, তার ভিতর দিয়ে সেগুলির উৎপাদনের জন্য সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় অপ্রতিহত প্রাকৃতিক নিয়মের মতোই সবলে নিজেকে জাহির করে। যখন কানের কাছে কোনো বাড়ি ধসে পড়ে তখন মহাকর্ষের নিয়ম এমনিভাবেই তার কাজ করে যায়।* কাজেই শ্রম-সময় দ্বারা মূল্যের পরিমাণ নির্ধারণ এমন একটি গূঢ়তত্ত্ব যা লুকিয়ে থাকে পণ্যের আপেক্ষিক মূল্যের বাহ্য উত্থানপতনের ভিতর। এই গূঢ়তত্ত্বের আবিষ্কারের ফলে দ্রব্য মূল্যের পরিমাণ নির্ধারণ থেকে নিছক আপতিকতার সমস্ত আভাস বিদূরিত হয় বটে. কিন্তু যেভাবে তা নির্ধারিত হয় তার কোনো হেরফের তাতে আদৌ হয় না।

সামাজিক জীবনের রূপ সম্পর্কে মানুষের চিন্তা, এবং ফলত সেই সমস্ত রূপ সম্পর্কে তার বৈজ্ঞানিক বিশ্লেষণও সেগুলির প্রকৃত ঐতিহাসিক বিকাশধারার সরাসরি বিপরীত ধারায় অগ্রসর হয়। হাতের কাছে বিকাশ প্রক্রিয়ার যে ফলাফল পাওয়া যায় তাই নিয়েই সে আরম্ভ করে পিছন দিকে মুখ করে। যে চরিত্র দ্বারা শ্রমোৎপন্ন দ্রব্য পণ্য-রূপে চিহ্নিত হয় এবং যেগুলির প্রতিষ্ঠা পণ্য সঞ্চলনের

* 'নিয়মিত সময়ের ব্যবধানে যে বিপ্লব দেখা দেয় তার নিয়মকে আমরা কী বলে গ্রহণ করব? এ তো প্রকৃতির নিয়ম ছাড়া আর কিছু নয়। এ নিয়মের ভিত্তি হল এতে অংশগ্রহণকারী সমস্ত মানুষের অসচেতন ক্রিয়াকলাপ' (F. Engels. *Umrisse zu einer Kritik der Nationalökonomie, in: Deutsch-Französische Jahrbücher,* herausgegeben von Arnold Ruge und Karl Marx. Paris, 1844, S. 99).

আবশ্যকীয় প্রাথমিক শর্তস্বরূপ, লোকে তার অর্থ—সেগুলির ঐতিহাসিক চরিত্র নয়, কারণ তার চোখে সেগুলি অমোঘ—আবিষ্কার আরম্ভ করার আগেই তা সমাজের স্বাভাবিক এবং স্বতঃসিদ্ধ রূপ হিসেবে স্থায়িত্ব অর্জন করে ফেলেছে। কাজেই, পণ্যের দাম বিশ্লেষণ করতে গিয়েই মূল্যের পরিমাণ নির্ধারিত হয়েছে এবং যখন অর্থ দিয়ে সমস্ত পণ্যের পরিচয় দেওয়া শুরু হয়েছে, তখন শুধু সেই সূত্র ধরেই মূল্য হিসেবে তাদের চরিত্র প্রতিষ্ঠিত হয়েছে। অবশ্য, পণ্যজগতের এই চূড়ান্ত রূপ — তার অর্থ-রূপই — ব্যক্তিগত শ্রমের সামাজিক চরিত্র এবং ব্যক্তিগত উৎপাদনকারীদের সামাজিক সম্পর্ক প্রকাশ করার পরিবর্তে গোপন করে রাখে। যখন বলি যে কোট এবং জুতোর সঙ্গে ছিট-কাপড়ের সম্পর্ক আছে, কারণ তা হল বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমের সর্বজনীন প্রতীক, তখন স্বতঃই মনে হয়, কথাটা একেবারে আজগুবি। কিন্তু তবু যখন কোট এবং জুতোর উৎপাদকরা ছিট-কাপড়ের সঙ্গে ঐ দ্রব্যগুলির তুলনা করে, অথবা, একই কথা, সোনা এবং রুপোর সঙ্গে তুলনা করে সর্বজনীন সমতুল্য ধরে নিয়ে, তখন তারা নিজ নিজ ব্যক্তিগত শ্রমের সঙ্গে যৌথ সামাজিক শ্রমের সম্বন্ধ নির্ণয় করে ওই একই রকম আজগুবিভাবে।

বুর্জোয়া অর্থনীতির বর্গগুলি এই ধরনের সদৃশ রূপের দ্বারা গঠিত। রূপগুলি চিন্তা-প্রণালী; তাদের ভিতর দিয়ে সামাজিক অনুমোদনসহ প্রকাশিত হয় উৎপাদনের ঐতিহাসিকভাবে নির্ণীত একটি বিশেষ পদ্ধতি, অর্থাৎ পণ্যোৎপাদনের অবস্থা ও সম্পর্ক। পণ্যজগতের সমগ্র প্রহেলিকা, পণ্যত্ব প্রাপ্তির সঙ্গে শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যকে ঘিরে যত ইন্দ্রজাল, আর জাদু, উৎপাদনের অন্যান্য ধরনে উত্তরণের সঙ্গে সঙ্গে তা তাই অন্তর্হিত হয়।

অর্থশাস্ত্র-বিশারদদের কাছে রবিন্‌সন্ ক্রুসোর অভিজ্ঞতা একটি প্রিয় বিষয়,* তাই তার দ্বীপে তার দিকে একবার তাকানো যাক। যদিও সে সাদাসিধে লোক, তবু তারও কিছু অভাব পূরণ করতে হয়, সেজন্য যন্ত্রপাতি ও আসবাব তৈরি, ছাগল

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** এমন কি রিকার্ডোরও আছে রবিন্‌সনের গল্প। 'রিকার্ডো আদিম শিকারী এবং আদিম ধীবরকে দিয়ে সরাসরি, পণ্যের মালিক হিসেবে, মৎস্য এবং শিকারলব্ধ পশু বিনিময় করান সেই অনুপাতে যে-অনুপাতে এই বিনিময়-মূল্যেগুলির মধ্যে শ্রম-সময় অঙ্গীভূত। এই উপলক্ষে তিনি কালানৌচিত্য ঘটিয়ে ১৮১৭ সালে লন্ডন এক্সচেন্‌জে চালু বার্ষিক সুদ পরিশোধের হার অনুসারে এই লোকগুলিকে দিয়ে তাদের উপকরণের হিসাব কষিয়েছেন। বুর্জোয়া সমাজ ছাড়া মনে হয় 'মিঃ ওয়েনের সমান্তরাল চতুর্ভুজই' [১৫] একমাত্র সমাজ-ব্যবস্থা যা তিনি জানতেন। (K. Marx, *Zur Kritik der politischen Oekonomie*. Berlin, 1859, S. 38, 39).

পোষা, মাছ ধরা এবং শিকার প্রভৃতি নানা ধরনের কিছু কিছু উপযোগী কাজও তাকে করতে হয়। তার উপাসনা প্রভৃতির কথা ধরছি না কারণ সেগুলি তার আমোদ প্রমোদের উৎস এবং ওই জাতীয় কাজগুলিকে সে অবসর সময়ের চিত্ত-বিনোদন হিসেবেই দেখে। তার কাজের এই বৈচিত্র্য সত্ত্বেও সে জানে যে তার শ্রমের ধরণ যাই হোক না কেন, তার সমস্ত শ্রম একই রবিন্‌সন্‌ ক্রুসোর শ্রম, সুতরাং তা মনুষ্য-শ্রমের বিভিন্ন রূপ ছাড়া আর কিছুই নয়। প্রয়োজনের তাগিদে বিভিন্ন কাজের মধ্যে সে তার শ্রম-সময়ের যথাযথ বণ্টন করতে বাধ্য হয়। সমস্ত কাজের মধ্যে কোন কাজের জন্য সে বেশি সময় দেবে আর কোন কাজের জন্য সে কম সময় দেবে তা নির্ভর করে যে কাজের যা উদ্দেশ্য তা সফল করবার জন্য কম কিংবা বেশি কত বাধা অতিক্রম করতে হবে তার উপরে। এটা আমাদের বন্ধু রবিন্‌সন্‌ সত্বর অভিজ্ঞতা থেকে শেখে; একটি ঘড়ি, একটি জমা-খরচের খাতা, কলম এবং কালি জাহাজের ধ্বংসাবশেষ থেকে উদ্ধার করে খাঁটি ইংরেজের মতো সে এক প্রস্ত খাতা তৈরি করতে আরম্ভ করে। তার জমার খাতায় লেখা থাকে তার হাতে কী কী ব্যবহারযোগ্য দ্রব্য আছে, ও সব তৈরি করতে তার কী কী কাজ করা দরকার, এবং সর্বশেষে, কোন উৎপাদনে গড়ে কত শ্রম-সময় তার লাগে, এই সবের একটি তালিকা। রবিন্‌সনের সঙ্গে তার সৃষ্ট এই সমস্ত সম্পদের যত সম্পর্ক আছে তা এখানে এত সরল এবং স্পষ্ট যে মিঃ সেড্‌লি টেলরও তা অনায়াসে বুঝতে পারেন। অথচ, এই সম্পর্কের ভিতরই মূল্য নির্ধারণের জন্য যা কিছু অপরিহার্য তার হদিস পাওয়া যায়।

এখন একবার আলোকস্নাত রবিন্‌সনের দ্বীপ থেকে ইউরোপের তিমিরাচ্ছন্ন মধ্যযুগের দিকে চোখ ফেরানো যাক। এখানে স্বাধীন মানুষটির পরিবর্তে পাই ভূমিদাস আর প্রভু, জায়গীরদার আর সামন্তরাজ, শিষ্য এবং পাদ্রী, প্রত্যেকেই পরনির্ভরশীল। উৎপাদনের সামাজিক সম্পর্ক এখানে ব্যক্তিগত নির্ভরশীলতা দ্বারা চিহ্নিত ঠিক যেমনটি সেই উৎপাদনের ভিত্তিতে সংগঠিত জীবনের অন্য সমস্ত ক্ষেত্র তার দ্বারা চিহ্নিত। কিন্তু যেহেতু ব্যক্তিগত নির্ভরশীলতা এই সমাজের ভিত্তি, সেই কারণেই শ্রমের এবং শ্রমলব্ধ দ্রব্যের পক্ষে এখানে বাস্তবতা-বর্জিত কোনো অদ্ভুত রূপ গ্রহণ করার আবশ্যকতা থাকে না। সমাজের আদান প্রদানে সেগুলি দ্রব্যে প্রদেয় সেবা ও দ্রব্যে মূল্য পরিশোধের রূপ নেয়। শ্রমের প্রত্যক্ষ সামাজিক রূপটি এখানে শ্রমের বিশেষ ও স্বাভাবিক রূপে বিরাজিত, পণ্যোৎপাদন ভিত্তিক সমাজের মতো তার সাধারণ বিমূর্ত রূপে নয়। পণ্যপ্রসূ শ্রমের মতো বাধ্যতামূলক শ্রমও সময় দিয়ে ঠিকমত মাপা হয়; কিন্তু প্রত্যেক ভূমিদাসই জানে

যে তার প্রভুকে সে যত শ্রম দিয়েছে তা তার ব্যক্তিগত শ্রমশক্তির একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ। পুরোহিতকে যে ফসলাদির এক-দশমাংস দিতে হয় তা তার আশীর্বাদের চেয়ে অধিকতর বাস্তব। এই সমাজে বিভিন্ন শ্রেণীর ভূমিকা সম্বন্ধে আমাদের ধারণা যাই হোক না কেন, শ্রমরত ব্যক্তিসমূহের মধ্যেকার সামাজিক সম্পর্ক এখানে সর্বদাই তাদের নিজেদের পারস্পরিক সম্পর্ক-রূপেই দেখা দেয়, শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যসমূহের মধ্যেকার সামাজিক সম্পর্ক-রূপী ছদ্মবেশ ধারণ করে না।

সমবেত এবং প্রত্যক্ষভাবে সম্বদ্ধ শ্রমের উদাহরণ দেখবার জন্য সমস্ত সভ্য জাতির ইতিহাসের প্রথমাবস্থায় স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিকশিত যে রূপটি আমরা দেখতে পাই, সে দিকে ফিরে যাওয়ার কোনো অবকাশ আমাদের নেই।* আমাদের হাতের কাছে একটি উদাহরণ আছে, সেটি হচ্ছে কৃষক পরিবারের পিতৃতান্ত্রিক শিল্প, যে কৃষক পরিবার শস্য, গবাদি পশু, সুতো, থান এবং পোশাক পরিচ্ছদ তৈরি করে নিজ পরিবারের ব্যবহারের জন্য। পরিবারের দিক থেকে এই সমস্ত বিভিন্ন দ্রব্যই তার শ্রমোৎপন্ন বিভিন্ন দ্রব্য, কিন্তু তাদের নিজেদের মধ্যে ওগুলো পণ্য নয়। এই সমস্ত বিভিন্ন দ্রব্যের উৎপাদনে যে বিভিন্ন ধরনের শ্রম আছে, যথা ভূমিকর্ষণ, পশুপালন, সুতোকাটা, বস্ত্রবয়ন এবং পোশাক তৈরি করা, ইত্যাদি, সেগুলি স্বতই, এবং অবিকলরূপে, প্রত্যক্ষ সামাজিক কাজ; কারণ, পণ্যোৎপাদন-ভিত্তিক সমাজে যতখানি থাকে পরিবারের কাজেও থাকে ঠিক ততখানি স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিকশিত শ্রম-বিভাজনের এক ব্যবস্থা। পরিবারের ভিতর কাজের ভাগ-বাঁটোয়ারা এবং বিভিন্ন সদস্যের শ্রম-সময় নির্ধারণ যেমন নির্ভর করে বয়স এবং স্ত্রী-পুরুষভেদের উপরে, তেমনি ঋতুভেদে প্রাকৃতিক অবস্থার বৈচিত্র্যের উপরে। এ ক্ষেত্রে, প্রত্যেক ব্যক্তির শ্রমশক্তি, প্রকৃতিগতভাবেই, পরিবারের সমগ্র শ্রমশক্তির নিতান্ত একটি নির্দিষ্ট অংশ হিসেবে কাজ করে; সুতরাং, সময়ের মেয়াদ

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** 'সম্প্রতি বিদেশে এই রকম একটা হাস্যকর ধারণা গড়ে উঠেছে যে সমবেত সম্পত্তির আদিমরূপ বিশেষরূপে শুধু স্লাভ, কিংবা এমন কি রুশ জাতির মধ্যেই ছিল। আমরা প্রমাণ করতে পারি যে এই আদিম রূপটি ছিল রোমান্, টিউটন্ এবং কেল্ট জাতির মধ্যে, এমন কি, ধ্বংসাবশিষ্ট অবস্থায় হলেও, এর অনেক নমুনা এখনও ভারতে দেখতে পাওয়া যায়। এশিয়ার, বিশেষত ভারতের সমবেত সম্পত্তির বিভিন্ন রূপের গবেষণা যখন আরও ভালোভাবে হবে তখন দেখতে পাওয়া যাবে যে তার রূপগত বৈচিত্র্য থেকে তার অবসানেরও বিচিত্র রূপ দেখা গিয়েছে। যথা, উদাহরণস্বরূপ, রোমান্ এবং টিউটন্ ব্যক্তিগত সম্পত্তির বিভিন্ন আদিম রূপ ভারতীয় সমবেত সম্পত্তির বিভিন্ন রূপ থেকে নির্ণেয় (K. Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie.* Berlin, 1859, S. 10).

অনুসারে ব্যক্তিগত শ্রমশক্তি ব্যয়ের পরিমাপ এখানে প্রকৃতিগতভাবেই তাদের শ্রমের সামাজিক চরিত্র হিসেবে দেখা দেয়।

এবারে, একটু পরিবর্তন ঘটিয়ে, স্বাধীন ব্যক্তিদের একটি সম্প্রদায়ের ছবি কল্পনা করা যাক, তারা অভিন্নভাবে উৎপাদনের উপায় নিয়ে কাজ চালায়, সেখানে ভিন্ন ভিন্ন সমস্ত ব্যক্তির শ্রমশক্তি সম্প্রদায়ের সম্মিলিত শ্রমশক্তি হিসেবে সচেতনভাবে প্রযুক্ত। এখানে রবিনসনের শ্রমের সমস্ত বৈশিষ্ট্যেরই পুনরাবৃত্তি ঘটে, পার্থক্য কেবল এই যে এদের শ্রম ব্যক্তিগত নয়, সামাজিক। তার তৈরি সব কিছুই ছিল তার নিজস্ব ব্যক্তিগত শ্রমের ফল, সুতরাং নিজের ব্যবহারের বস্তু। আমাদের সম্প্রদায়টির মোট উৎপাদ হল সামাজিক উৎপাদ। তার একাংশ ব্যবহৃত হয় উৎপাদনের উপায় হিসেবে এবং তা সামাজিক থেকে যায়। কিন্তু অপর অংশটি সদস্যদের জীবনধারণের উপকরণ হিসেবে ব্যবহৃত হয়। ফলত ওদের মধ্যে এই অংশের ভাগ-বাঁটোয়ারা প্রয়োজন। এই ভাগ-বাঁটোয়ারার প্রণালীর রকমফের হবে সম্প্রদায়টির উৎপাদনী সংগঠন এবং উৎপাদনকারীদের অর্জিত ঐতিহাসিক বিকাশের মাত্রা অনুযায়ী। কেবল পণ্য-উৎপাদনের সঙ্গে তুলনা করবার খাতিরে আমরা ধরে নেব যে জীবনধারণের উপায়ের ক্ষেত্রে প্রত্যেকটি ব্যক্তিগত উৎপাদনকারীর অংশটা নির্ধারিত হয় তার শ্রম-সময় দিয়ে। সেক্ষেত্রে শ্রম-সময় দ্বিবিধ ভূমিকা পালন করবে। একটা নির্দিষ্ট সামাজিক পরিকল্পনা অনুসারে তার বণ্টন সম্প্রদায়টির বিভিন্ন ধরনের করণীয় কাজ এবং বিভিন্ন চাহিদার মধ্যে একটা উপযুক্ত অনুপাত রক্ষা করে চলে। অন্যদিকে, তা অভিন্ন শ্রমে প্রতি ব্যক্তির অংশের এবং ব্যক্তিগত উপভোগের জন্য নির্দিষ্ট মোট উৎপাদের অংশে তার ভাগের পরিমাপ হিসেবেও কাজ করে। তাদের শ্রম এবং শ্রমোৎপন্ন দ্রব্য এই উভয় বিষয়েই ব্যক্তিগত উৎপাদনকারীদের সামাজিক সম্পর্ক এখানে সম্পূর্ণ সরল এবং বোধগম্য, এবং তা কেবল উৎপাদনের ব্যাপারেই নয়, বণ্টনের ব্যাপারেও।

ধর্মীয় জগৎটা বাস্তব জগতেরই প্রতিফলন। পণ্যোৎপাদন যে সমাজের ভিত্তি, যে সমাজে সাধারণভাবে উৎপাদনকারীরা তাদের শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যকে পণ্য এবং মূল্য-স্বরূপ ব্যবহার করে পরস্পরের সঙ্গে সামাজিক সম্বন্ধ রচনা করে, যার দ্বারা তাদের নিজ নিজ ব্যক্তিগত শ্রমকে তারা সমগুণসম্পন্ন মনুষ্য-শ্রমের মানে পরিণত করে,— এরূপ সমাজের পক্ষে সর্বাপেক্ষা উপযুক্ত ধর্ম হল বিমূর্ত মানুষের উপাসনাতন্ত্রবিশিষ্ট খ্রীষ্টধর্ম, বিশেষত তার বুর্জোয়া বিকাশরূপ প্রটেস্টান্টবাদ, ঈশ্বরবাদ প্রভৃতি। প্রাচীন এশীয় এবং অন্যান্য প্রাচীন উৎপাদন-পদ্ধতিতে আমরা দেখি যে শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যকে পণ্যরূপদান এবং সেই হেতু মানুষের

পণ্যোৎপাদনকারীতে পরিণতি, গৌণ স্থান অধিকার করে, অবশ্য তার গুরুত্ব বেড়ে যায় আদিম সম্প্রদায়গুলি ভাঙনের কাছাকাছি হওয়ার সঙ্গে সঙ্গে। যথার্থভাবেই যাদের বলা হয় বাণিজ্যপ্রধান জাতি, তাদের অস্তিত্ব ছিল শুধু প্রাচীন জগতের ফাঁকে ফাঁকে, ইণ্টারমুণ্ডিয়াতে এপিকিউরাসের দেবতার মতো [১৬] অথবা পোলিশ সমাজের ফাঁকে ফাঁকে অবস্থিত ইহুদিদের মতো। উৎপাদনের এই সব প্রাচীন সামাজিক সংগঠনগুলি বুর্জোয়া সমাজের তুলনায় অত্যন্ত সরল এবং স্বচ্ছ। কিন্তু সেগুলির ভিত্তি, হয় ব্যক্তিগতভাবে মানুষের অপরিণত বিকাশ, যে মানুষ এক আদিম উপজাতীয় গোষ্ঠীতে তার সহবাসীদের সঙ্গে নাড়ীর বন্ধন তখনও ছিন্ন করতে পারে নি, না হয় সরাসরি আধিপত্য এবং বশ্যতার সম্পর্ক। সেগুলির উৎপত্তি এবং স্থিতি ঘটতে পারে কেবল তখনই, যখন শ্রমের উৎপাদন-শক্তির বিকাশ এক নিম্ন স্তরের উপরে ওঠে নি, এবং সেই হেতু, যখন বাস্তব জীবনের অভ্যন্তরে মানুষের সঙ্গে মানুষের ও মানুষের সঙ্গে প্রকৃতির সামাজিক সম্পর্ক তদনুরূপভাবে সংকীর্ণ। এই সংকীর্ণতা প্রতিফলিত হয় প্রাচীনকালের প্রকৃতি পূজায় এবং লৌকিক ধর্মের অন্যান্য উপাদানে। যাই হোক, বাস্তব জগতের ধর্মীয় প্রতিফলন একমাত্র তখনই চূড়ান্তরূপে অদৃশ্য হবে, যখন দৈনন্দিন জীবনের বাস্তব সম্পর্কের ভিতর দিয়ে মানুষের সঙ্গে মানুষের এবং মানুষের সঙ্গে প্রকৃতির সম্পর্কটি হয়ে দাঁড়াবে সম্পূর্ণ বোধগম্য এবং যুক্তিসংগত। বৈষয়িক উৎপাদন প্রক্রিয়ার উপরে প্রতিষ্ঠিত সমাজের জীবনধারা তার রহস্যময় অবগুণ্ঠন মোচন করতে পারে না, যতক্ষণ না তা স্বাধীনভাবে সম্বদ্ধ মানুষদের উৎপাদন হিসেবে পরিগণিত হয়, এবং এক স্থিরীকৃত পরিকল্পনা অনুযায়ী তাদের দ্বারা সচেতনভাবে নিয়ন্ত্রিত হয়। অবশ্য সমাজে তার জন্য চাই কিছুটা বৈষয়িক ক্ষেত্র প্রস্তুতি কিংবা অস্তিত্বের কতকগুলি অবস্থা, যেগুলি আবার বিকাশের এক দীর্ঘ ও যন্ত্রণাময় প্রক্রিয়ার স্বতঃস্ফূর্ত ফল।

অর্থশাস্ত্র বস্তুতই, মূল্য এবং তার পরিমাণ বিশ্লেষণ করেছে, তা যতই অসম্পূর্ণ হোক না কেন* এবং এই দুটো রূপের মূলে কী আছে তাও আবিষ্কার করেছে।

* মূল্যের পরিমাণ সম্বন্ধে রিকার্ডোর বিশ্লেষণই সবচেয়ে ভালো, তবে তার অসম্পূর্ণতা ধরা পড়বে এই গ্রন্থের তৃতীয় এবং চতুর্থ পর্বে। মূল্য সম্বন্ধে সাধারণভাবে চিরায়ত ধারার অর্থশাস্ত্রের দুর্বলতা এই যে তা কখনো সুস্পষ্টভাবে ও সম্পূর্ণ সচেতনভাবে, যে শ্রম একটি দ্রব্যের মূল্যের ভিতর থাকে এবং ঐ একই শ্রম যা আবার সেই দ্রব্যের ব্যবহার-মূল্যের ভিতরও থাকে, — এই দুই প্রকার শ্রমের মধ্যে কোনো পার্থক্য দেখায় নি। অবশ্য কার্যত এ পার্থক্য করা হয়েছে, কেননা, এই ধারায় একবার দেখানো হয়েছে শ্রমের পরিমাণগত দিক এবং আর একবার দেখানো হয়েছে

কিন্তু এ প্রশ্ন একবারও জিজ্ঞাসা করে নি কেন শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য দ্বারা শ্রমের পরিচয় দেওয়া হয় এবং মূল্যের পরিমাণ বোঝানো হয় শ্রম-সময় দ্বারা।* এই

তার গুণগত দিক। কিন্তু এ বিষয়ে তার বিন্দুমাত্র ধারণা নেই, বিভিন্ন ধরনের শ্রমের মধ্যেকার পার্থক্যকে যখন নিছক পরিমাণগত হিসেবে বিবেচনা করা হয় তখন সেগুলির পরিমাণগত ঐক্য বা সমতা, এবং সেই হেতু, বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমে সেগুলির পরিণতিটা উহ্য থাকে। উদাহরণস্বরূপ রিকার্ডো বলেন যে তিনি ডেস্টুট দ্য ট্রেসির সঙ্গে এই বিষয়ে একমত: 'যেহেতু এটা সুনিশ্চিত যে আমাদের একমাত্র আদি ধন হল আমাদের শারীরিক এবং নৈতিক ক্ষমতাগুলি, সুতরাং সেই ক্ষমতাগুলির নিয়োগ, কোনো না কোনো ধরনের শ্রমই আমাদের একমাত্র আদি বিত্ত, আমরা যাকে বলি ধন সেই সমস্ত জিনিসই সৃষ্ট হয় সর্বদা এই নিয়োগ থেকেই। ...এ কথাও সুনিশ্চিত যে ঐ সমস্ত জিনিস যে শ্রম দ্বারা উৎপন্ন শুধু সেই শ্রমেরই পরিচায়ক, এবং সেগুলির যদি একটি মূল্য থাকে, কিংবা এমন কি দুরকম ভিন্ন ভিন্ন মূল্য থাকে, তা হলে সেই মূল্য তা পেতে পারে একমাত্র সেই শ্রমের মূল্য থেকে, যে শ্রম থেকে সেগুলি উদ্ভূত' (Ricardo. *The Principles of Political Economy*. 3 ed., London, 1821, p. 334)। এখানে আমরা শুধু এই কথা বলতে চাই যে ডেস্টুটের কথার উপর রিকার্ডো তাঁর নিজস্ব গভীরতর ব্যাখ্যা আরোপ করেছেন। ডেস্টুট প্রকৃতপক্ষে যা বলেন তা এই যে একদিকে সম্পদ বলতে যা কিছু বোঝায়, 'যে শ্রম দিয়ে তা তৈরি সেই শ্রমেই তার পরিচিতি', কিন্তু অন্যদিকে. তার ভিতর 'দুরকম ভিন্ন ভিন্ন মূল্যের' (ব্যবহার-মূল্য এবং বিনিময়-মূল্যের) আবির্ভাব ঘটে 'শ্রমের মূল্য' থেকে। ফলে ইনি সেই সব স্থূল অর্থনীতিবিদের মতোই মামুলি ভুলটি করে বসেন, যাঁরা বাকি পণ্যের মূল্য নির্ধারণের উদ্দেশ্যে একটি পণ্যের (এই ক্ষেত্রে শ্রমেব) মূল্য অনুমান করে নেন। কিন্তু রিকার্ডো এমনভাবে তাঁকে উপস্থিত করছেন যেন তিনি বলেছেন যে ব্যবহার-মূল্য আর বিনিময়-মূল্য এই দুয়ের মধ্যেই শ্রম (শ্রমের মূল্য নয়) অঙ্গীভূত থাকে। তা সত্ত্বেও রিকার্ডো নিজে যার দ্বিবিধ মূর্তরূপ আছে সেই শ্রমের দ্বিবিধ চরিত্রের দিকে এত কম নজর দেন যে 'মূল্য ও ধন — তাদের বিশেষ বিশেষ উপাদান' এই সমগ্র অধ্যায়টিতে তিনি জে. বি. সে'র মতো মামুলি খুঁটিনাটি বিষয়ের শ্রমসাধ্য পরীক্ষায় আত্মনিয়োগ করেন। সর্বশেষে তিনি একেবারে আশ্চর্য হয়ে গেছেন এই দেখে যে একদিকে, মূল্যের উৎস শ্রম তাঁর এই মতের সঙ্গে ডেস্টুট একমত, আবার অন্যদিকে, মূল্য সম্বন্ধে জে. বি সে'র ধারণার সঙ্গেও একমত।

* চিরায়ত অর্থনীতির অন্যতম প্রধান ব্যর্থতা এই যে মূল্য যে-রূপের মাধ্যমে বিনিময়-মূল্যে পরিণত হয়, পণ্য এবং বিশেষ করে সেগুলির মূল্য বিশ্লেষণের সাহায্যে কখনোই সেই রূপটিকে আবিষ্কার করতে পারে নি। এমন কি, এই ধারার শ্রেষ্ঠ প্রতিনিধি অ্যাডাম স্মিথ এবং রিকার্ডো মূল্য-রূপের উপরে কোনো গুরুত্ব আরোপ করেন নি, যেন পণ্যের অভ্যন্তরীণ প্রকৃতির সঙ্গে তার কোনো সম্পর্ক নেই। এর কারণ শুধু এই নয় যে মূল্যের পরিমাণ বিশ্লেষণের প্রতি তাঁদের সমগ্র দৃষ্টি আবদ্ধ। এর কারণ আরো গভীর। শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য-রূপটি শুধু সর্বাপেক্ষা বিমূর্ত রূপই নয়, তার সর্বাপেক্ষা সর্বজনীন রূপও বটে, দ্রব্যটি এই রূপ ধারণ করে বুর্জোয়া উৎপাদনে এবং সেই উৎপাদনকে সামাজিক উৎপাদনের একটি

দ্যুটো স্যুত্রের মধ্যে নিঃসন্দেহে এই সত্যই চিহ্নিত হয়ে আছে যে এগুলো যে সমাজের জিনিস সে সমাজে উৎপাদনের পদ্ধতির উপর মানুষের কোনো কর্তৃত্ব নেই, উৎপাদনের পদ্ধতিই সেখানে মানুষের উপর কর্তৃত্ব করে। কিন্তু বুর্জোয়া বুদ্ধিবৃত্তির কাছে এরূপ স্যুত্র উৎপাদনক্ষম শ্রমের মতোই প্রকৃতির আরোপিত স্বতঃসিদ্ধ আবশ্যকতা বলে মনে হয়। কাজেই গির্জার পাদ্রীরা খ্রীষ্টধর্মের আবির্ভাবের প্যুর্ববর্তী ধর্মগ্যুলিকে যে চোখে দেখেন, বুর্জোয়া রূপের প্যুর্ববর্তী সামাজিক উৎপাদনের রূপগ্যুলিকে বুর্জোয়ারা সেই চোখেই দেখে থাকে।*

বিশিষ্ট শ্রেণীতে পরিণত করে দেয়, তার দ্বারা তাকে একটি বিশেষ ঐতিহাসিক চরিত্র দান করে। স্যুতরাং, আমরা যদি এই উৎপাদন-পদ্ধতিকে প্রকৃতি নির্ধারিত সমাজের সর্বস্তরের সনাতন সত্য বলে গণ্য করি, তা হলে স্বভাবতই আমরা ম্যুল্য-রূপের, ফলত পণ্য-রূপের এবং তার পরবর্তী পরিণত রূপ অর্থ-রূপ এবং প্যুঁজি-রূপ প্রভৃতির চরিত্রের যা কিছ্যু বিশেষত্ব তা উপেক্ষা করতে বাধ্য। কাজেই আমরা দেখতে পাই, যে-সমস্ত অর্থনীতিবিদ প্যুরোপ্যুরি মানেন যে শ্রম-সময় দ্বারাই ম্যুল্যের পরিমাণ নির্ধারিত হয়, তাঁরাও সাধারণ সমতুল্যের ত্রুটিহীন রূপ অর্থ সম্বন্ধে অদ্ভুত এবং পরস্পরবিরোধী ধারণা পোষণ করেন। এটা স্পষ্টভাবে ধরা পড়ে ব্যাংকিং সম্বন্ধে তাঁদের আলোচনায়, যেখানে অর্থ সম্বন্ধে হাতুড়ে সংজ্ঞা একেবারেই অচল। তার ফলে (গানিল্ প্রভৃতির) বাণিজ্যবাদ আবার মাথা চাড়া দিয়ে ওঠে, এই মতবাদ অন্যুসারে ম্যুল্য কেবল একটি সামাজিক রূপ অথবা সেই রূপের অশরীরী প্রেতাত্মা। — আমি শেষবারের মতো এ কথা বলে রাখতে চাই যে চিরায়ত অর্থশাস্ত্র বলতে আমি সেই অর্থনীতিই ব্যুঝি যা উইলিয়ম পেটির আমল থেকে বুর্জোয়া সমাজে উৎপাদনের প্রকৃত সম্পর্ক বিচার করেছে, কিন্তু এর বিপরীতে স্থ্যুল অর্থনীতি দেখে কেবল যা উপর উপর দেখা যায়, বৈজ্ঞানিক অর্থনীতি বহ্যু প্যুর্বে যে সমস্ত তথ্য আবিষ্কার করেছে তারই চর্বিত চর্বণ করে এবং তার ভিতর খোঁজে অনাহ্যুত ঘটনাবলী সম্পর্কে বুর্জোয়াদের দৈনন্দিন ব্যবহারের জন্য আপাত-যুক্তিসংগত ব্যাখ্যা; কিন্তু তা ছাড়া তা সীমাবদ্ধ থাকে, বুর্জোয়াদের কাছে যে জগৎটি সর্বপ্রকার সম্ভাব্য জগতের মধ্যে শ্রেষ্ঠ, তাদের নিজস্ব সেই জগৎ সম্বন্ধে আত্মসন্তুষ্ট বুর্জোয়াদের নিজেদের যেসব তুচ্ছ ধ্যানধারণা তাকেই পণ্ডিতী চালে প্রণালীবদ্ধ করা এবং তাকেই সনাতন সত্য বলে ঘোষণা করার মধ্যে।

* 'অর্থনীতিবিদরা নিজ বিবেচনায় এক অদ্ভুত প্রণালী ব্যবহার করেন। তাঁদের জন্য কেবল দ্যুটি রকমের সংস্থা থাকে: একটি কৃত্রিম, অন্যটি প্রাকৃতিক। সামন্ততান্ত্রিক সংস্থা — কৃত্রিম, বুর্জোয়া — প্রাকৃতিক। এই ব্যাপারে অর্থনীতিবিদরা ধর্মবিদদের মতো, যাঁরা ধর্মের দ্যুটি রূপ গঠন করেন: যে কোনো পরের ধর্ম হল মানুষের কল্পনা, নিজস্ব ধর্ম হল ঈশ্বরের স্যুষ্টি।... এই পর্যন্ত ইতিহাস এইভাবেই চলছিল, এখন আর তা চলে না (K. Marx. *Misère de la Philosophie. Reponse à la Philosophie de la Misère par M. Proudhon,* 1847, p. 113). মিঃ বাস্তিয়ার কল্পনা বাস্তবিকই কৌতুকজনক, তিনি মনে করেন যে প্রাচীন গ্রীক এবং রোমানরা কেবল ল্যুঠতরাজ দ্বারাই জীবনধারণ করত। কিন্তু বহ্যু শতাব্দী ধরে যারা ল্যুঠতরাজ চালায় তাদের হাতের কাছে সর্বদাই ল্যুঠতরাজের উপযুক্ত সামগ্রী থাকতেই

পণ্যের ভিতরকার সহজাত পণ্যপূজা এবং শ্রমের সামাজিক চারিত্রবৈচিত্র্যগুলির বস্তুর মাধ্যমে অভিব্যক্তির দ্বারা কোনো কোনো অর্থনীতিবিদ কতখানি বিপথচালিত হন তা দেখা যায়, অন্যান্যভাবে ছাড়াও, বিনিময়-মূল্য সৃষ্টিতে প্রকৃতির ভূমিকা নিয়ে শুষ্ক এবং ক্লান্তিকর বিতর্কে। যেহেতু বিনিময়-মূল্য হচ্ছে একটি পদার্থের মধ্যে কী পরিমাণ শ্রম দেওয়া হয়েছে তা প্রকাশ করবার একটা নির্দিষ্ট সামাজিক পদ্ধতি, সুতরাং তা নির্ধারণে প্রকৃতির কোনো ভূমিকা নেই, যেমন বিনিময়ের ধারা নির্বাচনেও নেই।

হবে, ক্রমাগত লুঠের সামগ্রী উৎপাদন হতেই হবে। কাজেই মনে হয় গ্রীক এবং রোমানদেরও উৎপাদনের কোনো একটা প্রক্রিয়া ছিল, ফলত ছিল এমন একটা অর্থনীতি যা তাদের বাস্তব জগতের ভিত্তি রচনা করেছিল, ঠিক যেমন আমাদের আধুনিক জগতের বাস্তব ভিত্তি বুর্জোয়া অর্থনীতির উপরে প্রতিষ্ঠিত। অথবা বাস্তিয়া হয়তো বোঝাতে চান যে দাসপ্রথার উপরে প্রতিষ্ঠিত উৎপাদন-পদ্ধতি লুঠতরাজের ব্যবস্থার উপরেই প্রতিষ্ঠিত। তা যদি হয়, তা হলে তিনি বিপজ্জনক ভূমিতে পদার্পণ করেছেন। আরিস্তত্‌ল-এর মতো বিরাট চিন্তানায়ক যদি দাস শ্রম সম্পর্কে তাঁর উপলব্ধিতে ভুল করতে পারেন, তা হলে বাস্তিয়ার মতো বামন অর্থনীতিবিদই বা মজুরি-শ্রম সম্বন্ধে সঠিক ধারণা পোষণ করবেন কেন? — আমেরিকায় একটি জার্মান কাগজে আমার *Zur Kritik der politischen Oekonomie,* 1859, গ্রন্থের যে সমালোচনা বেরিয়েছে, এই সুযোগে আমি সংক্ষেপে তার একটু জবাব দিতে চাই। 'উৎপাদনের প্রতিটি বিশেষ ধরন এবং তার অনুষঙ্গী সামাজিক সম্পর্ক, সংক্ষেপে, সমাজের অর্থনৈতিক কাঠামোটিই হল আসল ভিত্তি, সমাজের আইনগত এবং রাজনৈতিক উপরিকাঠামো যার উপরে গড়ে তোলা হয়, তার সঙ্গে চিন্তার নির্দিষ্ট সামাজিক রূপগুলির সংগতি থাকে; উৎপাদনের পদ্ধতিই সাধারণভাবে সামাজিক; রাজনৈতিক ও বুদ্ধিবৃত্তিগত জীবনের চরিত্র নির্ধারিত করে' — আমার এই অভিমত, সেই পত্রিকাটিব বিচারে আমাদের এই যুগ সম্বন্ধে খুবই খাটে, কারণ এ যুগে বৈষয়িক স্বার্থই প্রবল; কিন্তু, মধ্যযুগ সম্বন্ধে তা খাটে না, কেননা ক্যাথলিক ধর্ম তখন সর্বেসর্বা ছিল এবং এথেন্স ও রোম সম্বন্ধেও খাটে না, কারণ সেখানে সর্বেসর্বা ছিল রাজনীতি। প্রথমত, এটা ধরে নেওয়া খুবই অদ্ভুত মনে হয় যে মধ্যযুগ এবং প্রাচীন জগৎ সম্বন্ধে এই বস্তাপচা কথাগুলো অন্য কারও অজানা আছে। যা হোক এটুকু অবশ্য খুবই পরিষ্কার যে মধ্যযুগ ক্যাথলিক ধর্মদ্বারা জীবনধারণ করত না। অথবা প্রাচীন জগৎও জীবনধারণ করত না রাজনীতি দ্বারা। বরং, যে ব্যবস্থার মাধ্যমে তারা জীবনধারণের সামগ্রী আহরণ করত, তাই নির্ধারণ করে যে কেন এক ক্ষেত্রে রাজনীতি এবং অন্য ক্ষেত্রে ক্যাথলিক ধর্ম প্রধান ভূমিকায় অবতীর্ণ হয়েছিল। তা ছাড়া, রোমান রিপাবলিকের ইতিহাসের সঙ্গে একটু আধটু পরিচয় থাকলেই জানা যায় যে তার গুহ্য ইতিহাস হল সেখানকার ভূসম্পত্তির ইতিহাস। অপরদিকে, মধ্যযুগের নাইটসুলভ বীরব্রত সমাজের যে কোনো অর্থনৈতিক রূপের সঙ্গে খাপ খায় এই ভুল ধারণার জন্য ডন্ কুইক্‌সট্ বহু পূর্বেই শাস্তি ভোগ করেছেন।

যে উৎপাদন-ব্যবস্থায় উৎপন্ন দ্রব্য পণ্য-রূপ ধারণ করে, কিংবা সরাসরি বিনিময়ের জন্য উৎপন্ন হয়, তা বুর্জোয়া উৎপাদনের সর্বাপেক্ষা সাধারণ এবং আদিমতম রূপ। তাই ইতিহাসে তার আবির্ভাব ঘটেছে অনেক আগেই, যদিও আজকালকার মতো এমন আধিপত্যশীল ও বিশিষ্ট চরিত্র নিয়ে নয়। কাজেই পণ্যপূজার চরিত্র উপলব্ধি করা অপেক্ষাকৃত সহজ। কিন্তু যখন আমরা তাকে আরো মূর্তরূপে দেখি তখন এই বাহ্য সরলতাটুকুও বিলুপ্ত হয়ে যায়। অর্থ-ব্যবস্থা সম্পর্কে বিভ্রমের উৎপত্তি হল কোথা থেকে? এই ব্যবস্থায় সোনা এবং রূপো অর্থ রূপে ব্যবহৃত হওয়ার সময়ে উৎপাদনকারীদের সামাজিক সম্পর্ক ফুটিয়ে তোলে নি; তারা দেখা দিয়েছিল অদ্ভুত সামাজিক গুণের অধিকারী প্রাকৃতিক পদার্থ রূপে। যে আধুনিক অর্থনীতি অর্থ-ব্যবস্থাকে এত ঘৃণার চোখে দেখে তার অন্ধবিশ্বাস কি যখনই তা পুঁজি নিয়ে আলোচনা করেছে তখনই দিনের আলোর মতো স্পষ্ট হয়ে ওঠে নি? খাজনার উৎপত্তি সমাজে নয় জমিতে, ফিজিওক্রাটদের এই ভ্রান্ত ধারণা অর্থনীতি কতদিন হল বর্জন করেছে?

কিন্তু পরের কথা আগেই না বলে, আপাতত আমরা পণ্য-রূপ সংক্রান্ত আর একটা উদাহরণ নিয়ে সন্তুষ্ট থাকি। পণ্যগুলি যদি কথা বলতে পারত, তা হলে বলত: আমাদের ব্যবহার-মূল্য মানুষের চিত্তাকর্ষণ করার মতো একটি জিনিস হতে পারে। কিন্তু বস্তু হিসেবে তা আমাদের কোনো অংশ নয়। বস্তু-রূপে আমাদের যা আছে তা হচ্ছে আমাদের মূল্য। পণ্য রূপে আমাদের স্বাভাবিক আদান প্রদান থেকেই তার প্রমাণ মেলে। নিজেদের পরস্পরের চোখে আমরা বিনিময়-মূল্য ছাড়া আর কিছুই নই। এবার শুনুন অর্থনীতিবিদের মুখ দিয়ে পণ্য কী কথা বলে।

'মূল্য' (অর্থাৎ বিনিময়-মূল্য) 'হচ্ছে জিনিসের গুণ, ধনসম্ভার' (অর্থাৎ ব্যবহার-মূল্য) 'মানুষের উপাদান, এদিক থেকে বিচার করলে, মূল্য আবশ্যিকভাবেই বিনিময় সাপেক্ষ, কিন্তু ধনসম্ভার' নয়।'* ধনসম্ভার' (ব্যবহার-মূল্য) মানুষের উপাদান, পণ্যের উপাদান মূল্য। একজন মানুষ কিংবা একটি সম্প্রদায় ধনী, একটি মুক্তা কিংবা একটি হীরক মূল্যবান। ...মুক্তা এবং হীরক মূল্যবান মুক্তা এবং হীরক হিসেবেই।'**

এযাবৎ কোনো রসায়নবিদ মুক্তা কিংবা হীরকের ভিতরে বিনিময়-মূল্য আবিষ্কার করে নি। এই 'রাসায়নিক' উপাদানের অর্থনীতিক আবিষ্কর্তারা, যাঁরাই

* *Observations on certain verbal disputes in Political Economy, particularly relating to Value and to Demand and Supply.* London, 1821, p. 16.

** S. Beiley. *A Critical Dissertation on the Nature etc. of Value,* p. 165.

আবার বিশ্লেষণী ক্ষমতার বিশেষ অধিকার দাবি করেন, তাঁরা দেখে বসলেন যে বস্তুসমূহের ব্যবহার-মূল্য সেগুলির বাস্তব উপাদান থেকে স্বতন্ত্র, কিন্তু অন্যদিকে সেগুলির মূল্য বস্তু হিসেবে সেগুলির একটি অংশ। তাঁদের এ বিশ্বাস সুদৃঢ় হয় এই বিশেষ ঘটনাটির দ্বারা যে বস্তুগুলির ব্যবহার-মূল্য বিনিময় ছাড়াই মানুষের সঙ্গে বস্তুগুলির সাক্ষাৎ সম্পর্কের ভিতর দিয়ে উশুল হয়, কিন্তু, অন্যদিকে, সেগুলির মূল্য উশুল হয় শুধু বিনিময়ের ভিতর দিয়ে, অর্থাৎ একটি সামাজিক প্রক্রিয়ার সাহায্যে। কার না এখানে মনে পড়বে আমাদের বন্ধুবর ডগবেরির কথা, যিনি নিশা প্রহরী সীকোলকে জানিয়েছিলেন, 'লক্ষ্মীমন্ত লোক হওয়া ভাগ্যের দয়া, কিন্তু লেখাপড়া আসে প্রকৃতি থেকে'।*

* *Observations*-এর লেখক এবং স. বেইলী রিকার্ডোর বিরুদ্ধে এই অভিযোগ এনেছেন যে তিনি বিনিময়-মূল্যকে আপেক্ষিক সত্তা থেকে পরম সত্তায় পরিণত করেছেন। প্রকৃত ঘটনা তার বিপরীত। তিনি হীরক ও মুক্তার মতো বস্তুগুলির মধ্যে বাহ্য সম্পর্কটি ব্যাখ্যা করেছেন, এই সম্পর্কের মধ্যে তাদের আত্মপ্রকাশ হয় বিনিময়-মূল্য হিসেবে, তারপর তিনি আবিষ্কার করেছেন বাহ্যরূপের পিছনে লুকানো প্রকৃত সম্পর্কটি, অর্থাৎ কেবল মনুষ্য-শ্রমের পরিচয়বহনকারী রূপে তাদের পারস্পরিক সম্পর্কটি। রিকার্ডোর শিষ্যরা যদি বেইলীর জবাবে কিছু বোঝাতে না পেরে কিছু কড়া কথা বলে থাকেন তো তার কারণটা খুঁজতে হবে এইখানে যে মূল্য এবং তার রূপ বিনিময়-মূল্যের মধ্যে বিদ্যমান লুকানো সম্পর্কটির কোনো সূত্র তাঁরা খুঁজে পান নি রিকার্ডোর নিজের রচনাবলীর মধ্যে।

অধ্যায় ২

বিনিময় প্রক্রিয়া

এটা সোজা কথা যে পণ্য বাজারে গিয়ে নিজেই নিজের বিনিময় করতে পারে না। সুতরাং আমাদের যেতে হবে তাদের অভিভাবকদের কাছে, তারাই আবার ওদের মালিক। পণ্য হচ্ছে জিনিস, কাজেই মানুষের বিরুদ্ধে প্রতিরোধ করতে অক্ষম। যদি তাদের নম্রতার অভাব ঘটে তো মানুষ বলপ্রয়োগ করতে পারে; অর্থাৎ, তার উপর দখল বসাতে পারে।* এই দ্রব্যগুলি যাতে পণ্য হিসেবে পরস্পরের সঙ্গে সম্পর্ক স্থাপন করতে পারে সেজন্য পণ্যের মালিকদের নিজেদেরই পরস্পরের সঙ্গে সম্পর্কিত হতে হবে এমন সব ব্যক্তি হিসেবে যাদের ইচ্ছা সেই সমস্ত বস্তুতে বিরাজিত এবং তাদের আচরণ করতে হবে এমনভাবে যাতে পারস্পরিক সম্মতিক্রমে কৃত একটি কর্মের সাহায্যে ছাড়া একে অন্যের পণ্য আত্মসাৎ না করে, এবং নিজেরটি ছেড়ে দেয়। সুতরাং তাদের অবশ্যই পরস্পরের মধ্যে ব্যক্তিগত মালিকদের অধিকারকে স্বীকার করে নিতে হবে। এই আইনগত সম্পর্কটি একটি চুক্তির মধ্যে প্রকাশিত হচ্ছে, তা সে চুক্তি একটি আইনের আকারেই লিখিত হোক বা না হোক, এ সম্পর্কটি ইচ্ছার মাধ্যমে প্রতিষ্ঠিত সম্পর্ক এবং যার মধ্যে অর্থনৈতিক সম্পর্কের প্রতিফলন ঘটে। এই অর্থনৈতিক সম্পর্ক দ্বারাই আইনঘটিত, অর্থাৎ

* ধর্মনিষ্ঠার জন্য এত বিখ্যাত দ্বাদশ শতাব্দীতে, কিছু কিছু অতি কমনীয় জিনিসকে পণ্যের অন্তর্ভুক্ত করা হত। যথা, জনৈক ফরাসী কবি লাঁদিতের মেলাতে [১৭] যে সমস্ত জিনিস পাওয়া যায় তার যে তালিকা প্রস্তুত করেছেন তাতে শুধু কাপড়, জুতো, চামড়া এবং কৃষির যন্ত্র প্রভৃতিই নয়, আছে 'femmes folles de leur corps'-ও [বেশ্যা]।

ইচ্ছাগত এই রকম প্রত্যেকটি ব্যাপারের বিষয়বস্তু নির্ধারিত হয়।* ঐ মানুষগুলির কাছে পরস্পরের অস্তিত্ব শুধু পণ্যের প্রতিনিধি হিসেবে, এবং সেইহেতু, তার মালিক হিসেবে। আমাদের গবেষণাসূত্রে আমরা দেখতে পাব যে সাধারণত, অর্থনৈতিক মঞ্চে আবির্ভূত চরিত্রগুলি তাদের মধ্যে বিদ্যমান অর্থনৈতিক সম্পর্কের ব্যক্তি-রূপ ছাড়া আর কিছু নয়।

পণ্যের মালিকের সঙ্গে পণ্যের প্রধান পার্থক্য এই যে এক পণ্য অপরাপর পণ্যের মধ্যে নিজেরই মূল্যের একটি রূপায়িত আবির্ভাব দেখতে পায়। পণ্য জন্মসূত্রেই সমতাবাদী এবং অসূয়ক তাই সে অন্য যে কোনো পণ্যের সঙ্গে শুধু তার আত্মারই নয় শরীরেরও বিনিময় করতে প্রস্তুত, তা সে পণ্য যদি মারিটর্নিসের মতো কুৎসিত হয় তবুও। পণ্যের মধ্যে বাস্তববোধের এই যে অভাব আছে, পণ্যের মালিক তা পূরণ করে নিজের পাঁচ বা ততোধিক ইন্দ্রিয় দিয়ে। তার নিজের কাছে তার নিজ পণ্যের কোনো প্রত্যক্ষ ব্যবহার-মূল্য নেই। তা না হলে সে তার পণ্য বাজারে আনতই না। অপরের কাছে তার ব্যবহার-মূল্য আছে, কিন্তু নিজের কাছে তার একমাত্র প্রত্যক্ষ ব্যবহার-মূল্য এই যে তা বিনিময়-মূল্যের আধার, সুতরাং বিনিময়ের উপায়।** কাজেই মনস্থির করে সে তা দিয়ে দিতে পারে এমন অন্য একটা পণ্যের

* পণ্যোৎপাদন জনিত আইনগত সম্পর্ক থেকেই প্রুধোঁ তাঁর ন্যায়বিচারের আদর্শ, justice éternelle [শাশ্বত বিচার]-এর আদর্শ গ্রহণ করেছেন। সুতরাং বলা যেতে পারে যে সমস্ত কূপমণ্ডূককে সান্ত্বনা দিয়ে তিনি প্রমাণ করেছেন যে পণ্যোৎপাদন ন্যায়বিচারের মতোই শাশ্বত একটি উৎপাদনের ধরন। তারপর একপাক ঘুরে গিয়ে, তিনি সেই আদর্শ অনুসারে প্রকৃত পণ্যোৎপাদনের এবং তার অনুষঙ্গী প্রকৃত আইন ব্যবস্থার সংস্কার সাধনে প্রবৃত্ত হলেন। যে রসায়নবিদ পদার্থের সংযুক্তি ও বিয়োজনের পিছনে আণবিক পরিবর্তনের প্রকৃত নিয়মগুলি অধ্যয়ন না-করে, এবং সেই ভিত্তিতে নির্ধারিত সমস্যাবলীর সমাধান না-করে 'শাশ্বত ভাব' 'naturalité ['প্রকৃতি'] এবং 'affinité' ['অনুরূপতা']-র সাহায্যে বস্তুর সংযুক্তি ও বিয়োজন নিয়ন্ত্রণ করেন বলে দাবি করেন, তাঁর সম্পর্কে আমরা কী মত পোষণ করব? গির্জার পাদ্রীরা যখন বলতেন যে কুসীদবৃত্তি 'grâce éternelle', 'foi éternelle', 'la volonté éternelle de Dieu' ['শাশ্বত দরদ', 'শাশ্বত বিশ্বাস', 'দেবতার শাশ্বত ইচ্ছা']-এর সঙ্গে খাপ খায় না তখন তাঁরা সে সম্বন্ধে যা বুঝতেন তার চেয়ে বেশি কিছু কি সত্যিই আমরা বুঝি যদি বলে কুসীদবৃত্তি 'justice éternelle' ['শাশ্বত বিচার'], 'équité éternelle', 'mutualité éternelle' ['শাশ্বত ন্যায়', 'শাশ্বত পারস্পরিকতা'] এবং অন্যান্য 'verités éternelles' ['শাশ্বত সত্য']-এর বিরোধী?

** 'প্রত্যেক বস্তুর উপযোগিতা দু রকম। — একটির সঙ্গে বস্তুর বিশেষ সম্বন্ধ আছে, অপরটির সঙ্গে তা নেই, যেমন, একটা স্যান্ডাল পরাও যায় আবার বিনিময় করাও যায়। উভয়ই হল স্যান্ডালের ব্যবহার, কেননা যে ব্যক্তি নিজ অভাব দূরীকরণের জন্য অর্থ অথবা খাদ্যের

বিনিময়ে, যার ব্যবহার-মূল্য তার প্রয়োজন। পণ্যের মালিকদের কাছে নিজেদের পণ্য ব্যবহার-মূল্য নয়, এবং যারা মালিক নয় তাদের কাছে সেটা ব্যবহার-মূল্য। সুতরাং সমস্ত পণ্যেরই হাত বদল হতে হবে। কিন্তু এই হাত বদলই সেগুলির বিনিময় এবং বিনিময়ের ভিতরই মূল্য হিসেবে তাদের পারস্পরিক সম্পর্ক স্থাপিত হয় এবং ওদের মূল্য উশুল হয়। কাজেই কোনো পণ্য ব্যবহার-মূল্য হিসেবে কাজে লাগার আগে মূল্য হিসেবে তাকে বিক্রী হতেই হবে।

অন্যদিকে, সেগুলি মূল্য হিসেবে উশুল হতে পারার আগে সেগুলিকে অবশ্যই দেখাতে হবে যে সেগুলি ব্যবহার-মূল্য। কারণ সেগুলির জন্য যে শ্রম ব্যয়িত হয়েছে তা কার্যকর রূপে গণ্য হয় একমাত্র তখনই যখন সেই শ্রম এমন আকারে ব্যয়িত হয়েছে, যেটা অপরের কাছে উপযোগী। সেই শ্রম অপরের পক্ষে উপযোগী কিনা, এবং ফলত সেই বাবদ উৎপন্ন দ্রব্যটি অপরের চাহিদা মেটাতে পারে কিনা, তা প্রমাণ করা যেতে পারে একমাত্র বিনিময় ক্রিয়ার দ্বারা।

যাতে নিজের কোনো অভাব দূর হয় শুধু সেই রকম কোনো পণ্যের বিনিময়ে প্রত্যেক মালিক নিজ নিজ পণ্য দিতে ইচ্ছুক। এদিক থেকে দেখলে বিনিময় তার কাছে নিছক একটা ব্যক্তিগত আদান-প্রদান। অপরদিকে, সে তার পণ্যের মূল্য উশুল করতে চায়, তাকে সমমূল্যের অন্য কোনো উপযুক্ত পণ্যে পরিবর্তিত করতে চায়, অপর পণ্যটির মালিকের কাছে তার নিজ পণ্যের ব্যবহার-মূল্য থাক আর নাই থাক। এদিক থেকে বিনিময় তার কাছে একটা সাধারণ ধরনের সামাজিক আদান-প্রদান। কিন্তু একই আদান-প্রদান একই সঙ্গে সমস্ত পণ্যের মালিকের কাছে একান্তভাবে ব্যক্তিগত এবং একান্তভাবে সামাজিক ও সাধারণ হতে পারে না।

বিষয়টি আর একটু খুঁটিয়ে বিচার করা যাক। একটি পণ্যের মালিকের কাছে অন্য প্রতিটি পণ্যই তার নিজের পণ্যের জন্য, একটি বিশেষ সমতুল্য রূপ, ফলত তার নিজ পণ্যটি অন্য সমস্ত পণ্যের সর্বজনীন সমতুল্য রূপ। কিন্তু যেহেতু এ নিয়ম প্রত্যেক মালিকের পক্ষেই প্রযোজ্য, সেই হেতু প্রকৃতপক্ষে কোনো পণ্যই সর্বজনীন সমতুল্য রূপ হিসেবে কাজ করছে না এবং পণ্যের আপেক্ষিক মূল্যের এমন কোনো সাধারণ রূপ নেই যার মধ্য দিয়ে মূল্যের সমীকরণ এবং বিভিন্ন পণ্যের মূল্যের পরিমাণ তুলনা করা যেতে পারে। সুতরাং, এখনো এই দ্রব্যগুলি

সঙ্গে স্যান্ডালের বিনিময় করে, সেও স্যান্ডালকে ব্যবহার করছে স্যান্ডাল হিসেবেই। কিন্তু তার স্বাভাবিক উপায়ে নয়। কারণ বিনিময়ের জন্য স্যান্ডাল তৈরি হয় নি' Aristoteles. *De Republica,* ১ বই, পরিচ্ছেদ ৯)।

পণ্য হিসেবে পরস্পরের সম্মুখীন হয় নি, হয়েছে দ্রব্য হিসেবে বা ব্যবহার-মূল্য হিসেবে।

এই অসুবিধার মধ্যে আমাদের পণ্যের মালিকেরা ফাউস্টের মতো চিন্তা করে: 'শুরুতে কাজ ছিল'।* সুতরাং চিন্তা করার আগেই তারা কাজ করেছে এবং আদান-প্রদান করেছে। সহজাত প্রবৃত্তি অনুসারে তারা পণ্যের স্বভাবসিদ্ধ নিয়মের অনুবর্তী হয়। অন্য কোনো পণ্যকে সর্বজনীন সমতুল্য রূপে তুলনা না করে তারা তাদের সমস্ত পণ্যের মধ্যে মূল্য সম্পর্ক তথা পণ্য সম্পর্ক স্থাপন করতে পারে না। সেটা আমরা দেখেছি পণ্যের বিশ্লেষণ থেকে। কিন্তু কোনো একটি বিশেষ পণ্য সামাজিক ক্রিয়ার প্রভাবেই সর্বজনীন সমতুল্য রূপে পরিণত হতে পারে, তাছাড়া পারে না। কাজেই অন্যান্য সমস্ত পণ্যের সামাজিক ক্রিয়া পৃথক করে আনে সেই বিশেষ পণ্যটিকে, যার মধ্যে তারা সবাই নিজ নিজ মূল্য প্রকাশ করে। এমনিভাবে, এই পণ্যের শরীরী রূপ সমাজ-স্বীকৃত সমতুল্য রূপে পরিণত হয়। সর্বজনীন সমতুল্য রূপে পরিণত হওয়াটাই এই সামাজিক প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে হয়ে দাঁড়ায় অন্য সমস্ত পণ্য থেকে পৃথক এই পণ্যটির বিশেষ কাজ। এইভাবেই সেটি হয়ে ওঠে — অর্থ।

'তাদেব কেবল চিন্তা আছে এবং নিজেদের শক্তি ও অধিকার জন্তুর হাতে দেয়।' 'এবং যাদের অধিকার, অথবা জন্তুর নাম, অথবা তার নামের সংখ্যা আছে, তারা ছাড়া কেউ কিনতেও পারবে না, কেউ বেচতে পারবে না' (*Apocalypse*) [১৮]।

অর্থ হল বিনিময়ের গতিপথে আবশ্যিক প্রয়োজন থেকে গঠিত স্ফটিকস্বরূপ, তার দ্বারাই শ্রমোৎপন্ন বিভিন্ন দ্রব্য কার্যত পরস্পরের সঙ্গে সমীকৃত হয় এবং এইভাবে কার্যক্ষেত্রে পণ্যে পরিবর্তিত হয়। বিনিময়ের ঐতিহাসিক প্রগতি ও বিস্তৃতি সব পণ্যের ভিতর সুপ্ত ব্যবহার-মূল্য আর মূল্যের মধ্যেকার বৈপরীত্যটির বিকাশ ঘটায়। ব্যবসায়ের আদান-প্রদানের উদ্দেশ্যে এই বৈপরীত্যকে একটা বাহ্যরূপ দেওয়ার প্রয়োজনীয়তা মূল্যের একটা স্বতন্ত্র রূপ প্রতিষ্ঠার দিকে চালিত করে, এবং যতক্ষণ না পণ্য ও অর্থ এই দুই ভাগে পণ্যের পৃথগ্‌ভবন চূড়ান্তভাবে ঘটে, ততক্ষণ ক্ষান্ত হয় না। সুতরাং যে-হারে শ্রমোৎপন্ন দ্রব্য পণ্যে পরিণত হয় ঠিক সেই হারেই একটি বিশেষ পণ্য পরিণত হয় অর্থে।**

* গ্যেটে, 'ফাউস্ট', ১ অংশ, ৩ দৃশ্য। সম্পাঃ

** এ থেকে আমরা পেটি-বুর্জোয়া সমাজতন্ত্রের চাতুরীর একটা ধারণা করতে পারি। এই সমাজতন্ত্র একদিকে পণ্য-উৎপাদনকে চিরস্থায়ী করে একই সঙ্গে 'অর্থ এবং পণ্যের বৈরভাব'

সরাসরি দ্রব্য-বিনিময় একদিকে ম‍ূল্যের আপেক্ষিক অভিব্যক্তির প্রাথমিক র‍ূপ অর্জন করে, কিন্তু আর একদিকে নয়। সেই র‍ূপটি হল A পণ্যের x=B পণ্যের y। সরাসরি দ্রব্য-বিনিময়ের র‍ূপটি হল A ব্যবহার ম‍ূল্যের x=B ব্যবহার ম‍ূল্যের y।* এক্ষেত্রে A এবং B এই দ‍ুটি দ্রব্য এখনো পণ্য নয়, শ‍ুধ‍ু দ্রব্য-বিনিময়ের দ্বারাই এরা পণ্যে পরিণত হয়। একটি উপযোগী বস্তু বিনিময়-ম‍ূল্য অর্জন করার দিকে প্রথম পদক্ষেপটি করে তখন, যখন তা তার মালিকের কাছে অ-ব্যবহার-ম‍ূল্য হয়ে ওঠে, এবং সেটা ঘটে তখনই, যখন তা তার আশ‍ু অভাব প‍ূরণের জন্য প্রয়োজনীয় কোনো দ্রব্যের একটি অতিরিক্ত অংশ হয়ে দাঁড়ায়। বস্তু স্বতঃই মান‍ুষের বহিঃস্থ জিনিস, এবং তাই ফলত তার দ্বারা হস্তান্তরযোগ্য। এই হস্তান্তর যাতে পারস্পরিক হতে পারে সেজন্য মান‍ুষের পক্ষে শ‍ুধ‍ু একটা নীরব বোঝাপড়ার ভিতর দিয়ে পরস্পরকে সেই সমস্ত হস্তান্তরযোগ্য বস্তুর ব্যক্তিগত মালিক হিসেবে, এবং একে অপরের থেকে স্বাধীন ব্যক্তি হিসেবে গণ্য করা দরকার। কিন্তু যে আদিম সমাজের ভিত্তি ছিল সমবেত সম্পত্তি, তা সে পিতৃতান্ত্রিক গোষ্ঠী হোক, প্রাচীন ভারতীয় কৌমসমাজই হোক অথবা পের‍ু দেশের ইংকা সমাজই [১৯] হোক, সেই আদিম সমাজে এর‍ূপ পারস্পরিক স্বাতন্ত্র্যের কোনো অস্তিত্ব ছিল না। কাজেই পণ্য-বিনিময় সর্বপ্রথম শ‍ুর‍ু হয় এই রকম কৌমসমাজের সীমান্তে, যেখানে তার সঙ্গে অন‍ুর‍ূপ অন্যান্য কৌমসমাজের অথবা তার সদস্যদের যোগাযোগ ঘটে। দ্রব্য যখনই কোনো কৌমসমাজের বহিঃসম্পর্কের ক্ষেত্রে পণ্যে পরিণত হয় তখন তার প্রতিক্রিয়াস্বর‍ূপ অভ্যন্তরীণ আদান প্রদানের ক্ষেত্রেও তার সেই পরিণতি ঘটে। সেগ‍ুলি কোন অন‍ুপাতে বিনিময়যোগ্য, সেটা প্রথমে আকস্মিকভাবে নির্ধারণ করা হয়। সেগ‍ুলির মালিকদের সেগ‍ুলিকে হস্তান্তরিত করার পারস্পরিক বাসনাই সেগ‍ুলিকে বিনিময়যোগ্য করে তোলে। ইত্যবসরে বাইরে থেকে পাওয়া উপযোগের বস্তুগ‍ুলির প্রয়োজন ক্রমে ক্রমে স্থায়ী হয়ে দাঁড়ায়। প‍ুনঃ প‍ুনঃ চলার ফলে বিনিময় হয়ে দাঁড়ায় একটা স্বাভাবিক সামাজিক কাজ। স‍ুতরাং, কালক্রমে, শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের

বিল‍ুপ্ত করতে চায়, এবং ফলত, যেহেতু এই বৈরভাবের একদিকে রয়েছে অর্থ, সেই হেতু অর্থের বিলোপ সাধন করতে চায়। আমরা অন‍ুর‍ূপভাবে পোপকে বাদ দিয়ে ক্যাথলিক ধর্ম বাঁচিয়ে রাখার চেষ্টা করতে পারি। এ বিষয়ে আরও দেখ‍ুন আমার *Zur Kritik der politischen Oekonomie*, প‍ৃঃ ৬১ ও পরে।

* যতকাল দ‍ু রকম ভিন্ন ভিন্ন ব্যবহার-ম‍ূল্যের বিনিময়ের পরিবর্তে একটি দ্রব্যের সমতুল্য র‍ূপ হিসেবে একগাদা এলোমেলো জিনিস হাজির করা হয়, বর্বরদের বেলায় প্রায়ই যেটা ঘটে, ততদিন পর্যন্ত সরাসরি দ্রব্য-বিনিময়ও থাকে তার প্রথম শৈশবে।

অন্তত একাংশ বিশেষ করে বিনিময়ের উদ্দেশ্যেই উৎপন্ন হতে বাধ্য। সেই মুহূর্তটি থেকে উপভোগের উদ্দেশ্যে একটি বস্তুর উপযোগিতা এবং বিনিময়ের উদ্দেশ্যে তার উপযোগিতা, এই দুইয়ের মধ্যে প্রভেদ সুনির্দিষ্ট হয়ে যায়। তার ব্যবহার-মূল্য বিনিময়-মূল্য থেকে পৃথক হয়ে দাঁড়ায়। অন্যদিকে, যে পরিমাণগত অনুপাতে দ্রব্যগুলির বিনিময় হয় তা নির্ভরশীল হয়ে পড়ে সেগুলির উৎপাদনের উপরেই। লোকাচার তাদের নির্দিষ্ট পরিমাণ মূল্য-রূপে চিহ্নিত করে দেয়।

সরাসরি দ্রব্য-বিনিময়ে প্রত্যেকটি পণ্যই প্রত্যক্ষভাবে তার মালিকের কাছে বিনিময়ের একটা উপায় এবং অন্য সকলের কাছে একটি সমতুল্য, অবশ্য শুধু ততদূরেই, যতদূর তাদের কাছে তার ব্যবহার-মূল্য আছে। সুতরাং এই স্তরে, বিনিময়ের দ্রব্য নিজ ব্যবহার-মূল্য থেকে অথবা বিনিময়কারীদের নিজ নিজ প্রয়োজন থেকে স্বতন্ত্রভাবে কোনো মূল্য-রূপ ধারণ করে না। বিনিময়কৃত পণ্যের সংখ্যা এবং বৈচিত্র্য যতই বাড়ে ততই মূল্য-রূপের প্রয়োজনীয়তা বাড়তে থাকে। সমস্যা এবং তার সমাধানের উপায় একই সঙ্গে আবির্ভূত হয়। যতক্ষণ না একটি বিশেষ পণ্যের বদলে বিভিন্ন মালিকের বিভিন্ন পণ্য বিনিময়যোগ্য হয় এবং মূল্য হিসেবে সমান করে ধরা হয়, ততক্ষণ পণ্যের মালিকেরা নিজ নিজ পণ্যকে অন্যের পণ্যের সঙ্গে সমান করে দেখে না এবং ব্যাপকভাবে বিনিময়ও করে না। এই শেষোক্ত দ্রব্যটি অন্যান্য বহু পণ্যের সমতুল্য রূপ ধারণ করে অবিলম্বে সাধারণ সামাজিক সমতুল্য রূপের চরিত্র প্রাপ্ত হয়, যদিও সংকীর্ণ সীমার মধ্যে। যে ক্ষণস্থায়ী সামাজিক কাজের ভিতর তার এই চরিত্রটি জন্মলাভ করে, সেই কাজের সঙ্গে সঙ্গেই তার আবির্ভাব এবং তিরোধান ঘটে। পালাক্রমে এবং অস্থায়ীভাবে তা কখনো এক পণ্যের কখনো আর এক পণ্যের চরিত্র হয়ে দাঁড়ায়। কিন্তু বিনিময় প্রথার অগ্রগতির ফলে বিশেষ এক ধরনের পণ্য দৃঢ়রূপে এবং একান্তভাবে এই সাধারণ সামাজিক রূপের চরিত্রটি লাভ করে এবং অর্থ-রূপে দানা বাঁধে। কোন বিশেষ পণ্য এই রূপ ধারণ করবে তা প্রথম প্রথম আকস্মিক ঘটনা মাত্র। তা সত্ত্বেও, দুই প্রকার অবস্থার প্রভাব সম্যকরূপে বর্তমান। অর্থ-রূপটি হয় বাইরে থেকে পাওয়া সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ বিনিময়-সামগ্রীগুলির সঙ্গে সংযুক্ত হয় এবং বস্তুতপক্ষে এগুলি হল আদিম ও স্বাভাবিক রূপ, যার মধ্যে অভ্যন্তরীণ দ্রব্যের বিনিময়-মূল্য প্রকাশ লাভ করে; না হয় হস্তান্তরযোগ্য সম্পদের প্রধান অংশের অন্তর্ভুক্ত গবাদি পশুর মতো কোনো একটি অভ্যন্তরীণ উপযোগের দ্রব্যের সঙ্গে সংযুক্ত হয়। যাযাবর জাতিগুলিই সর্বপ্রথম অর্থ-রূপের বিকাশ ঘটায়, কারণ তাদের সমস্ত পার্থিব বস্তুই অস্থাবর সম্পত্তি নিয়ে গঠিত, সুতরাং প্রত্যক্ষভাবে হস্তান্তরযোগ্য, এবং তাদের জীবনযাত্রার

ধরনই এমন যে তারা অবিরত অন্যান্য সম্প্রদায়ের সংস্পর্শে আসে এবং তার ফলে দ্রব্য-বিনিময়ের আবশ্যকতা দেখা দেয়। মানুষ অনেক সময়ে দাস-রূপে মানুষকেই অর্থের আদিম উপকরণ হিসেবে ব্যবহার করেছে কিন্তু জমিকে কখনো এই উদ্দেশ্যে ব্যবহার করে নি। এরকম ধারণার উদ্ভব হতে পেরেছিল একমাত্র সুপরিণত বুর্জোয়া সমাজেই। ১৭শ শতাব্দীর শেষ তৃতীয়াংশে এই ধারণার সূত্রপাত, এবং জাতিগত পরিসরে প্রথম প্রচলনের চেষ্টা হয় এক শতাব্দী পরে, ফরাসী বুর্জোয়া বিপ্লবের সময়ে।

যে মাত্রায় বিনিময় তার স্থানীয় সীমা অতিক্রম করে যায়, যে মাত্রায় পণ্যের মূল্য ক্রমবর্ধমান হারে বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমে অঙ্গীভূত হয়ে পড়ে, সেই মাত্রাতেই অর্থ-রূপ ধারণ করে সেই সমস্ত পণ্য, যেগুলি প্রকৃতিগতভাবেই সর্বজনীন সমতুল্য রূপে সামাজিক ক্রিয়া সম্পন্ন করার উপযুক্ত। এই পণ্যগুলি হল মূল্যবান ধাতু।

'যদিও সোনা এবং রুপো স্বভাবত অর্থ নয়, তবু অর্থ স্বভাবতই সোনা এবং রুপো',* এই কথার সত্যতা উপলব্ধি করা যায় এই দেখে যে এই ধাতুগুলির পদার্থগত গুণাবলী অর্থের কাজে লাগাবার উপযুক্ত।** এপর্যন্ত অবশ্য আমরা অর্থের একটি মাত্র কাজের সঙ্গেই পরিচিত, যথা, পণ্যের মূল্য প্রকাশের রূপ হিসেবে কাজ করা, কিংবা এমন একটা বস্তু হিসেবে কাজ করা যার মধ্যে সেগুলির মূল্য সামাজিকভাবে প্রকাশিত। মূল্য প্রকাশের যথোপযুক্ত রূপ, বিমূর্ত, ও সেই হেতু অভিন্ন মনুষ্য-শ্রমের উপযুক্ত মূর্তরূপ হতে পারে একমাত্র সেই বস্তুই যার প্রতিটি নমুনাতেই সমান গুণ দেখা যায়। অন্যদিকে, যেহেতু মূল্য-পরিমাণের বিভিন্নতা শুধু পরিমাণগত পার্থক্য, সুতরাং অর্থ-পণ্যটিকে অবশ্যই হতে হবে নিছক পরিমাণগত পার্থক্য-সাপেক্ষ, সুতরাং ইচ্ছামত যাকে বিভাজ্য হতে হবে এবং সমানভাবে হতে হবে পুনঃযোজনীয়। সোনা এবং রুপোর এই গুণ প্রকৃতিদত্ত।

অর্থ-পণ্যের ব্যবহার-মূল্য দ্বিবিধ হয়ে দাঁড়ায়। পণ্য হিসেবে তার বিশেষ ব্যবহার-মূল্য (যেমন সোনা দাঁত বাধানোর কাজে লাগে এবং বিলাসিতার দ্রব্য ইত্যাদির কাঁচামাল হিসেবে কাজ করে) ছাড়াও তা একটি আনুষ্ঠানিক ব্যবহার-মূল্য অর্জন করে, তার বিশেষ সামাজিক ক্রিয়া থেকেই এর উদ্ভব।

* Karl Marx. *Zur Kritik der politischen* Oekonomie, S. 135. 'মূল্যবান ধাতু... স্বভাবত অর্থ', Galiani. *Della Moneta.* **কুস্তোদির প্রকাশনায়,** Parte Moderna, t. III, p. 137).

** এ বিষয়ে আরও বিস্তৃত বিবরণের জন্য আমার উল্লিখিত গ্রন্থে 'বহুমূল্য ধাতু' অধ্যায়টি দেখুন।

যেহেতু সমস্ত পণ্যই অর্থের বিশিষ্ট সমতুল্য রূপ মাত্র, এবং অর্থ তাদের সর্বজনীন সমতুল্যতার পরিচায়ক, সুতরাং অর্থের দিক দিয়ে সর্বজনীন পণ্য হিসেবে ঐ পণ্যগুলি বিশেষ বিশেষ পণ্যের ভূমিকা পালন করে।*

আমরা দেখেছি যে অর্থ-রূপটি হল একটি মাত্র পণ্যের উপরে বিকীর্ণ অন্য সমস্ত পণ্যের মধ্যেকার মূল্য সম্পর্কের প্রতিফলন মাত্র। সুতরাং অর্থ যে একটি পণ্য** এটা শুধু তাঁদেরই কাছে একটি নতুন আবিষ্কার যাঁরা এর পূর্ণ বিকশিত রূপ থেকে বিশ্লেষণ আরম্ভ করেন। অর্থে পরিণত পণ্যটিকে বিনিময়-ক্রিয়া প্রদান করে তার বিশিষ্ট মূল্য-রূপ, তার মূল্য নয়। এই দুটি ভিন্ন ভিন্ন জিনিস গুলিয়ে ফেলে কোনো কোনো লেখক মনে করেছেন যে সোনা এবং রুপোর মূল্য কাল্পনিক।*** কোনো কোনো কাজের ব্যাপারে অর্থের স্থান অধিকার করতে পারে তার সাধারণ প্রতীক, এই বিষয়টি থেকে অন্য একটা ভুল ধারণার সৃষ্টি হয়েছে,

* 'অর্থ বহুমুখী পণ্য' (Verri, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১৬)।

** 'রুপো ও সোনা নিজেরাই (যাদের আমরা পরিচিত বুলিয়ন নামে অভিহিত করতে পারি) . পণ্য... তাদের মূল্য. . বাড়ে এবং কমে। বুলিয়ানের মূল্য তখনই বেশি হয়েছে বলে ধরা যায় যখন কম ওজনের বুলিয়ন দিয়ে দেশের কৃষি বা কল-কারখানার মাল বেশি পরিমাণে কেনা যায়', ইত্যাদি *(A Discourse of the General Notions of Money, Trade, and Exchanges, as they stand in relation each to other*. By a Merchant. London, 1695, p. 7)। 'রুপো ও সোনা, মুদ্রারূপী হোক বা না হোক, অন্য সমস্ত জিনিসের পরিমাপের জন্য ব্যবহৃত হলেও, মদ, তেল, তামাক, কাপড় বা অন্য জিনিসপত্রের মতোই পণ্য' *(A Discourse concerning Trade, and that in particular of the East-Indies etc...* London, 1689, p. 2)। 'রাজ্যের মজুত দ্রব্য ও ধনসম্পদ প্রকৃতপক্ষে অর্থের মধ্যে সীমাবদ্ধ রাখা যায় না, সোনা ও রুপোকেও পণ্য থেকে বাদ দেওয়া উচিত নয়' *(The East-India Trade a most Profitable Trade*. London, 1677, p. 4).

*** 'টাকা হওয়ার আগে স্বয়ং সোনা ও রুপোর ধাতু হিসেবে মূল্য আছে' (Galiani, পূর্বোক্ত রচনা)। লক্ বলেন, 'যে গুণ থাকার জন্য রুপো অর্থ হওয়াব যোগ্য, তারই দরুন মানবজাতির সর্বজনীন স্বীকৃতি রুপোকে একটি কাল্পনিক মূল্য প্রদান করেছে।' অপরপক্ষে, লো বলেন: 'বিভিন্ন জাতি কী করে একটিমাত্র জিনিসকে একটি কাল্পনিক মূল্য দিতে পারে?.. অথবা এই কাল্পনিক মূল্য কেমন করেই বা বজায় থাকে?' কিন্তু নিম্নলিখিত উদ্ধৃতি থেকে দেখা যায় যে তিনি নিজে এ বিষয়ে কত কম বুঝেছিলেন: 'রুপোর যা ব্যবহার-মূল্য সেই অনুপাতে তার সঙ্গে অন্য জিনিসের বিনিময় হত, কাজেই সেই বিনিময়টি ছিল রুপোর প্রকৃত মূল্যোব অনুপাতে। অর্থ হিসেবে গৃহীত হওয়ার পর তার মধ্যে আর একটা অতিরিক্ত মূল্য গজাল (une valeur additionnelle)' (Jean Law. *Considérations sur le numéraire et le commerce.* In: *Economistes Financiers du XVIII siècle,* éd. Daire, pp. 469, 470).

সেটা এই যে অর্থ নিজেই একটা প্রতীকমাত্র। সে যাই হোক এই ভুলের ভিতর থেকে উ'কি ঝু'কি মারে এই অস্পষ্ট ধারণাটি যে, কোনো একটি বস্তুর অর্থ-রূপটি সেই বস্তুটির একটা অবিচ্ছেদ্য অংশ নয়, তা হচ্ছে শুধু এমন একটি রূপ যার মধ্যে কতকগুলি সামাজিক সম্পর্ক প্রকাশিত হয়। এই হিসেবে প্রত্যেক পণ্যই একটি প্রতীক, কারণ তা মূল্য বলে, তা তার উৎপাদনে ব্যয়িত মনুষ্য-শ্রমের উপরকার একটি বস্তুগত আচ্ছাদনী মাত্র।* কিন্তু কোনো একটি নির্দিষ্ট উৎপাদন-পদ্ধতির ব্যবস্থাধীনে বস্তুগুলি যে সামাজিক চরিত্র লাভ করে, অথবা শ্রমের সামাজিক গুণাবলী যে বাস্তব রূপ গ্রহণ করে, যদি তাকে শুধু প্রতীক হিসেবেই ঘোষণা করা হয়, তা হলে সেই সঙ্গে এটাও বলা হয় যে এই বৈশিষ্ট্যগুলি মানবজাতির তথাকথিত সর্বজনীন সম্মতি দ্বারা সমর্থিত যথেচ্ছ কল্পনা। অষ্টাদশ শতাব্দীতে প্রচলিত ব্যাখ্যা পদ্ধতির সঙ্গে এটা খাপ খেয়েছিল। মানুষের সঙ্গে মানুষের

* 'অর্থ হচ্ছে তাদের (পণ্যগুলির) মর্ম' 'প্রতীক' (V. de Forbonnais. *Éléments du Commerce*. Nouv. Édit. Leyde, 1766, t. II, p. 143)। 'প্রতীক হয়ে পণ্যগুলি তাদের আকর্ষণ করে' (ঐ, পৃঃ ১৫৫)। 'অর্থ — জিনিসের প্রতীক ও প্রতিনিধি' (Montesquieu. *Esprit des Loix*. Oeuvres. London, 1767, t. II, p. 3)। 'অর্থ — সরল প্রতীক নয়, কেননা তা স্বয়ং ধনের মর্ম; তা মূল্যের প্রতিনিধি নয়, স্বয়ং মূল্য' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯১০)। 'মূল্য বলতে বোঝায় মূল্যবান বস্তুর শুধু একটি প্রতীক; বস্তুটি কি সে কথার কোনো গুরুত্ব নেই, বস্তুটির মূল্য কি এই কথাটি গুরুত্বপূর্ণ' (Hegel. *Philosophie des Rechts*, S. 100)। অর্থ যে কেবলমাত্র একটি প্রতীক এবং মূল্যবান ধাতুর মূল্য যে নিতান্তই কাল্পনিক সে ধারণাটা অর্থনীতিবিদদের অনেক আগে আইন বিশেষজ্ঞরা চালু করেছিলেন। এ কাজ তাঁরা করেছিলেন রাজশক্তির মোসাহেবীর জন্য, গোটা মধ্য যুগে রাজশক্তির মুদ্রার মূল্যহ্রাস করবার অধিকার সমর্থন করে; তাঁরা রোমান সাম্রাজ্যের ঐতিহ্যের এবং প্যানডেক্‌টে [২০] অর্থ সম্পর্কে যে ধ্যানধারণা দেখা যায়, তাব আশ্রয় নিয়েছিলেন। তাঁদের একজন সুযোগ্য পণ্ডিত ভালোয়া-র ফিলিপ ১৩৪৬ সালের এক ডিক্রিতে বলেছেন, 'কারোই এ বিষয়ে সন্দেহ করা উচিত নয় যে, শুধু আমাদের এবং আমাদের মহান রাজত্বেরই মুদ্রা তৈরি করার, অর্থ সরবরাহের এবং মুদ্রা সম্পর্কিত সকল ধরনের নির্দেশ দানের অধিকার এবং আমাদের খুশীমত এবং নির্ধারিত দামে সঞ্চলনের জন্য অর্থ সরবরাহের অধিকার রয়েছে।' রোমান আইনের একটা নিয়ম ছিল যে অর্থের মূল্য সম্রাটের ডিক্রিবলে নির্ধারিত। অর্থকে পণ্য হিসেবে গণ্য করা সুস্পষ্টরূপে নিষিদ্ধ ছিল। 'অর্থ কেউ কিনতে পারে না, কেননা সকলের ব্যবহার করার জন্য তারা পণ্য হিসেবে গঠিত হতে পারে না।' গ. ফ. পাগ্‌নিনি এবিষয়ে কিছু ভালো কাজ করেছেন; দ্রষ্টব্য G. F. Pagnini. *Saggio sopra il giusto pregio delle cose, 1751,* কুস্তোদির প্রকাশনায়, Parte Moderna, t. II। পাগ্‌নিনি তাঁর গ্রন্থের দ্বিতীয় অংশে বিশেষভাবে আইনজ্ঞদের বিরুদ্ধে বিতর্ক চালিয়েছেন।

সামাজিক সম্পর্ক যে দুর্বোধ্য রূপ গ্রহণ করে তার উৎপত্তি সম্বন্ধে কোনো ব্যাখ্যা দিতে অসমর্থ হয়ে লোকে এই সম্পর্কের উপর একটা ঐতিহ্যগত উৎপত্তির কাহিনী চাপিয়ে তার দুর্বোধ্যতার অবসান ঘটাতে চেয়েছিল।

আগেই বলা হয়েছে যে পণ্যের সমতুল্য রূপ থেকে তার মূল্যের পরিমাণ কিছুই বোঝা যায় না। সুতরাং, সোনা যে অর্থ, এবং ফলত, তার সঙ্গে অন্য সমস্ত পণ্যের বিনিময় চলে, এ কথা জানা সত্ত্বেও, ধরুন, ১০ পাউন্ড সোনার মূল্য কত হতে পারে তা আমরা জানি না। অন্য যে কোনো পণ্যের মতো, অর্থও অন্য আর একটি পণ্যের মধ্যে আপেক্ষিকভাবে ছাড়া অন্য কোনো উপায়ে নিজের মূল্য প্রকাশ করতে পারে না। তা উৎপাদন করতে যত শ্রম-সময় লাগে তাই দিয়েই তার মূল্য নির্ধারিত হয় এবং তা প্রকাশিত হয় সমপরিমাণ শ্রমদ্বারা উৎপন্ন অন্য যে কোনো পণ্যের মাধ্যমে।* সোনার আপেক্ষিক মূল্যের পরিমাণ নির্ধারিত হয়ে যায় মূল উৎপাদনের জায়গায়, সরাসরি বিনিময় বাণিজ্যের মারফৎ। অর্থ-রূপে তা যখন সঞ্চলিত হতে আরম্ভ করে তার মূল্য তখন ঠিক হয়ে আছে। ১৭শ শতাব্দীর শেষ দশকেই দেখানো হয়েছিল যে অর্থ হচ্ছে একটি পণ্য, কিন্তু এটুকু হল বিশ্লেষণের পথে প্রথম পদক্ষেপ। অর্থও যে পণ্য সেটা বোঝা তেমন মুশকিল নয়, মুশকিল হচ্ছে এইটে আবিষ্কার করা যে কেন এবং কিভাবে একটি পণ্য অর্থে পরিণত হয়।**

* 'যে সময়ের ভিতর একজন এক বুশেল শস্য উৎপাদন করতে পারে, সেই সময়ের মধ্যে সে যদি পেরুতে মাটির তলা থেকে এক আউন্স রুপো বের করে লন্ডনে আনতে পারে, তা হলে একটি হল অন্যটির স্বাভাবিক দাম; এখন, নতুন বা আরও সহজসাধ্য খনি আবিষ্কারের ফলে, সে যদি আগে যত সহজে এক আউন্স রুপো বার করত তত সহজে দুই আউন্স রুপো সংগ্রহ করতে পারে, তা হলে শস্যের দাম স্বভাবতই এখন হবে আগেকার ১০ শিলিং-এর জায়গায় ৫ শিলিং, caeteris paribus [অন্য সম শর্তে]' (William Petty. A Treatise of Taxes and Contributions. London, 1667, p. 31).

** পণ্ডিত অধ্যাপক রোশার প্রথমে আমাদের জানালেন যে, 'অর্থের ভুল সংজ্ঞার্থগুলিকে দুটো প্রধান ভাগে ভাগ করা যায়: যেগুলি তাকে পণ্যের চেয়ে বেশি করে দেখে এবং যেগুলি তাকে পণ্যের চেয়ে কম করে দেখে।' এই কথা জানাবার পর তিনি অর্থের প্রকৃতি সম্বন্ধে রচনাদির একটি দীর্ঘ ও অতি মিশ্র তালিকা আমাদের দিলেন, তা থেকে মনে হয় যে এই তত্ত্বের প্রকৃত ইতিহাস সম্বন্ধে তাঁর বিন্দুমাত্র ধারণা নেই; তারপর তিনি এই বলে উপদেশ বর্ষণ করলেন: 'তা ছাড়া, এ কথা অস্বীকার করা চলে না যে, যে-সমস্ত বৈশিষ্ট্যের দরুন অর্থ অন্যান্য পণ্য থেকে আলাদা, পরবর্তীকালের বেশির ভাগ অর্থনীতিবিদই সেগুলি যথেষ্ট মনে রাখেন না।' (তা হলে কথা তো এই যে অর্থ পণ্যের চেয়ে বেশি অথবা কম!) '...এ পর্যন্ত, গানিল্ প্রভৃতির আধা-বাণিজ্যবাদী প্রতিক্রিয়া একেবারে ভিত্তিহীন নয়' (Wilhelm Roscher, *Die Grundlagen*

A পণ্যের x=B পণ্যের y, মূল্যের এই সর্বাপেক্ষা প্রাথমিক পরিচয় থেকে আমরা আগেই দেখেছি, যে-বস্তুর মধ্যে অন্য কোনো বস্তুর মূল্যের পরিমাণ প্রকাশিত হয়, মনে হয় সে বস্তুটি যেন এই সমতুল্য রূপ গ্রহণ করেছে এই সম্পর্ক থেকে সম্পূর্ণ স্বতন্ত্রভাবে, যেন তার এ গুণটি প্রকৃতিদত্ত সামাজিক গুণ। আমরা এই মিথ্যা প্রতীতি অনুসরণ করেছি তার চূড়ান্ত প্রতিষ্ঠা পর্যন্ত, একটি বিশিষ্ট পণ্যের দেহ-রূপ যখন সর্বজনীন সমতুল্য রূপ গ্রহণ করল এবং যখন এইভাবে দানা বাঁধল অর্থ-রূপে, তখনই সেই প্রতীতি সম্পূর্ণতা লাভ করল। এই ধারণা সৃষ্টি হয় যে, অন্যান্য পণ্যের মূল্য সোনার মধ্যে প্রকাশিত হচ্ছে বলেই সোনা অর্থ হয়ে ওঠে না, বরং অন্যান্য সমস্ত পণ্য সোনার মধ্যে তাদের মূল্য এজন্যই সর্বজনীনভাবে প্রকাশ করে, যেহেতু সোনা অর্থ। এর ফলে প্রক্রিয়াটির মধ্যবর্তী ধাপগুলি বিলুপ্ত হয়ে যায় এবং তার কোনো চিহ্নই আর থাকে না। পণ্যগুলির মূল্য তখন তাদের নিজেদের থেকে কোনো উদ্যোগ আয়োজন ব্যতীতই, তাদেরই সঙ্গে সহ অবস্থানকারী আরেকটি পণ্যের মধ্যে সম্পূর্ণভাবে প্রকাশ পায়। সোনা এবং রূপোই হল সেই বস্তু এবং এ বস্তু পৃথিবীর গর্ভ থেকে উত্তোলিত হওয়ার সঙ্গে সঙ্গেই সর্বপ্রকার মনুষ্য-শ্রমের প্রত্যক্ষ প্রতিমূর্তিতে পরিণত হয়। এই হল অর্থের জাদু। যে সমাজের রূপ নিয়ে আমরা এখন আলোচনা করছি, তাতে উৎপাদনের সামাজিক প্রক্রিয়ায় মানুষের আচরণ নিতান্তই পরমাণুসুলভ। কাজেই উৎপাদনের মধ্যে তাদের পারস্পরিক সম্পর্ক যে বস্তুগত চরিত্র নিয়ে ফুটে ওঠে তার উপর তাদের নিজেদের কোনো হাত থাকে না এবং তার কোনো সম্বন্ধ থাকে না তাদের সচেতন ব্যক্তিগত কাজের সঙ্গে। শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের সাধারণ নিয়ম হিসেবে পণ্যের আকার ধারণ করার মধ্যেই এর প্রকাশ। আমরা দেখেছি কেমন করে পণ্যোৎপাদনভিত্তিক সমাজের উত্তরোত্তর ক্রমবিকাশ একটি সুবিধাভোগী পণ্যকে অর্থের চরিত্র দ্বারা চিহ্নিত করে দেয়। সুতরাং, অর্থপূজার যে ধাঁধা তা পণ্যপূজারই সৃষ্টি করা ধাঁধা, কেবল, এখন তা আমাদের কাছে তার প্রকটতম রূপে পরিস্ফুট।

der Nationalökonomie, 3. Aufl., 1858, S. 207-210)। বেশি! কম! যথেষ্ট নয়! এ পর্যন্ত! একেবারে নয়! ভাব ও ভাষায় কী স্বচ্ছতা এবং স্পষ্টতা! এই রকম সারগ্রাহী অধ্যাপকসুলভ বক্‌বকানিকে মিঃ রোশার সবিনয়ে অভিসিঞ্চিত করে অর্থশাস্ত্রের 'শারীরস্থানীয়-শারীরবৃত্তীয় পদ্ধতি' নামকরণ করেছেন! অবশ্য একটি আবিষ্কারের জন্য তাঁকে বাহবা দিতে হবে, আবিষ্কারটি এই যে অর্থ 'একটি আনন্দদায়ক পণ্য'।

অধ্যায় ৩

অর্থ, অথবা পণ্যের সঞ্চলন

পরিচ্ছেদ ১। — মূল্যের পরিমাপ

এই গ্রন্থে আমি সরলতার খাতিরে সোনাকেই অর্থ-পণ্য হিসেবে ধরেছি।

অর্থের প্রথম কাজ হল পণ্যসমূহের মূল্য প্রকাশের উপাদান সরবরাহ করা, কিংবা, তাদের মূল্যকে একই সংজ্ঞাবিশিষ্ট, গুণগতভাবে সমান এবং পরিমাণগতভাবে সমতুল্য হিসেবে প্রকাশ করা। এইভাবে অর্থ মূল্যের সর্বজনীন পরিমাপের কাজ করে। শুধু এই কাজ করে বলেই, স্বভাবগুণে বিশেষ সমতুল্য পণ্য — সোনা হয়ে ওঠে অর্থ।

অর্থ পণ্যকে প্রমেয় করে না। ঠিক তার বিপরীত। মূল্য হিসেবে সমস্ত পণ্যই মনুষ্য-শ্রমের বাস্তব রূপ, সুতরাং প্রমেয়, সেই কারণেই একটিমাত্র বিশিষ্ট পণ্যের সাহায্যে সেই মূল্যের পরিমাপ করা চলে এবং উক্ত বিশিষ্ট পণ্যটিকে পরিণত করা যেতে পারে সেগুলির মূল্যের সাধারণ পরিমাপে, বা অর্থে। পণ্যের মধ্যে যে মূল্যের পরিমাপ, শ্রম-সময়* অন্তর্নিহিত থাকে, তাকে অবশ্যই যে বাহ্যিক রূপ ধারণ করতে হবে, মূল্যের পরিমাপ হিসেবে অর্থ সেই বাহ্যিক রূপ।

* অর্থ কেন সরাসরি শ্রম-সময়ের পরিচায়ক হয় না, যাতে, ধরুন, x ঘণ্টার শ্রমের প্রতিনিধিত্ব এক টুকরো কাগজ দিয়ে করা চলে, — এই প্রশ্নটি আসলে পণ্য-উৎপাদন প্রথায় সমস্ত উৎপাদই পণ্যের রূপ ধারণ করে কেন? — এই প্রশ্নেরই সমান। এটা স্বতঃসিদ্ধ, কেননা, সেগুলির পণ্য-রূপ ধারণ করার মানেই হল পণ্যের সঙ্গে অর্থের পার্থক্য রচনা। অথবা ব্যক্তিগত শ্রম, — যে শ্রম এক এক ব্যক্তি করে থাকে — কেন সরাসরি তার বিপরীত, সামাজিক শ্রম বলে গণ্য করা যায় না? পণ্যোৎপাদন-ভিত্তিক সমাজে 'শ্রম-অর্থ'-এর ইউটোপীয় চিন্তা আমি অন্যত্র পুঙ্খানুপুঙ্খরূপে বিচার করেছি (*Zur Kritik der politischen Oekonomie*, পৃঃ ৬১ ও পরে)। এ বিষয়ে আমি আর এইটুকু বলব যে উদাহরণস্বরূপ, ওয়েনের 'শ্রম-অর্থ' যদি অর্থ হয় তো থিয়েটারের টিকিটও 'অর্থ'। ওয়েন ধরে নিয়েছেন প্রত্যক্ষভাবে সামাজিকীকৃত শ্রম, উৎপাদনের যে ধরনটা পণ্য-উৎপাদনের সঙ্গে একেবারেই খাপ খায় না। ব্যক্তি যে সাধারণ শ্রমদানে অংশগ্রহণ করেছে,

A পণ্যের x=অর্থ-পণ্যের y, সোনার মাধ্যমে পণ্যের এই মূল্য প্রকাশই তার অর্থ-রূপ বা তার দাম। ১ টন লোহা=২ আউন্স সোনা এরূপ একটিমাত্র সমীকরণ দ্বারাই এখন লোহার মূল্য সমাজ কর্তৃক অনুমোদিত পদ্ধতিতে প্রকাশ করা যায়। এই সমীকরণটিকে এখন আর অন্যান্য সমস্ত পণ্যের মূল্য সংক্রান্ত সমীকরণরাশির মধ্যে একটি গ্রন্থি হিসেবে দেখানোর দরকার নেই, কেননা সোনা নামধারী সমতুল্য পণ্যটি এখন অর্থের চরিত্র লাভ করেছে। আপেক্ষিক মূল্যের সাধারণ রূপটি এখন আবার ধারণ করেছে তার সেই সরল অথবা বিচ্ছিন্ন আপেক্ষিক মূল্যের আদি আকার। অন্যদিকে, আপেক্ষিক মূল্যের বর্ধিত রূপটি, সমীকরণের অসীম রাশিমালাটি, এখন অর্থ-পণ্যের বিশিষ্ট আপেক্ষিক মূল্যে পরিণত হয়েছে। ঐ রাশিমালাটিই এখন স্পষ্ট, তার সামাজিক অনুমোদন পাওয়া যাচ্ছে প্রকৃত পণ্যসামগ্রীর দামের মধ্যে। আমরা যদি দামের তালিকা উল্টো দিক থেকে পড়ি, তা হলেই সর্ববিধ পণ্যের মাধ্যমে অর্থের মূল্যের পরিমাণ দেখতে পাব। কিন্তু অর্থের নিজস্ব কোনো দাম নেই। তাকে অন্য সমস্ত পণ্যের সঙ্গে সমভূমিতে দাঁড় করানোর জন্য, অর্থকে অর্থের নিজেরই সমতুল্য হিসেবে ধরে নিয়ে অর্থের সঙ্গে অর্থের সমীকরণে বাধ্য হব।

পণ্যের দাম, অথবা অর্থ-রূপ তার সাধারণ মূল্য রূপের মতোই, স্বীয় স্থূল অবয়ব থেকে সম্পূর্ণ স্বতন্ত্র; কাজেই এ রূপটি হল নিছক ভাবাত্মক বা মানসিক। লোহা, ছিট-কাপড় এবং শস্য ইত্যাদির মূল্য অদৃশ্য হলেও এই জিনিসগুলোর ভিতরই তার প্রকৃত অস্তিত্ব বিদ্যমান; সোনার সঙ্গে সেগুলির সমানতার সাহায্যে তাকে ভাবাত্মক রূপে প্রত্যক্ষ করে তোলা হয়, যেন এ সম্পর্কটির অস্তিত্ব কেবল তাদের নিজেদের মগজে। কাজেই ওদের মালিক যদি বহির্জগতের সঙ্গে তাদের দামের পরিচয় ঘটাতে চায় তা হলে আগে ওদের ধার দিতে হবে তার

এবং ভোগের জন্য নির্দিষ্ট সাধারণ দ্রব্যভাণ্ডারের একাংশে যে তার অধিকার আছে, শ্রমের সার্টিফিকেট তার একটি নিদর্শন মাত্র। কিন্তু ওয়েন পণ্য-উৎপাদনের কথা মনেও করেন নি, এবং সেই সঙ্গে অর্থ সম্বন্ধে বুলি কপচিয়ে সেই উৎপাদনের অপরিহার্য শর্ত এড়িয়ে যাওয়ার চেষ্টা করেন।

* অসভ্য এবং অর্ধসভ্য জাতির লোক ভিন্ন ভিন্ন রূপে জিহ্বা ব্যবহার করে। ব্যাফিন উপসাগরের পশ্চিম তীরবর্তী অধিবাসীদের সম্পর্কে ক্যাপ্টেন প্যারী বলেন. 'এ ক্ষেত্রে' (দ্রব্য-বিনিময়ের কথা বলছেন) 'তারা জিনিসটি' (যে জিনিস হাজির করা হয়েছে) 'দুবার জিহ্বা দিয়ে চাটত, তারপরই তারা যেন লেনদেনটা সন্তোষজনক হল বলে মনে করত' [২১]। এইভাবেই প্রাচ্য এস্কিমোরা বিনিময়লব্ধ দ্রব্যগুলি চেটে দেখত। উত্তর দেশে জিহ্বা যদি হয় পাওনা

অথবা গলায় ঝোলাতে হবে টিকিট। যেহেতু সোনার মাধ্যমে মূল্য প্রকাশ করা একটা ভাবাত্মক কাজ, সুতরাং এজন্য আমরা কাল্পনিক অথবা ভাবাত্মক অর্থ ব্যবহার করতে পারি। প্রত্যেক পণ্য-মালিক জানে যে যখন সে দামের অথবা কাল্পনিক অর্থের মাধ্যমে জিনিসগুলির মূল্য প্রকাশ করে, তখন তার জিনিসগুলিকে সে মোটেই সোনায় পরিণত করছে না, এবং কোটি কোটি পাউন্ড মূল্যের জিনিসের দাম হিসেব করতে এক টুকরো প্রকৃত সোনাও লাগে না। কাজেই অর্থ যখন মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে তখন তা প্রয়োগ করা হয় শুধু কাল্পনিক অথবা ভাবাত্মক অর্থ হিসেবে। এই ঘটনা থেকে যতসব অর্থের আজগুবি তত্ত্বের আবির্ভাব ঘটেছে*। কিন্তু যে অর্থ মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে তা শুধু ভাবাত্মক অর্থ হলেও, দাম নির্ভর করে পুরোপুরি অর্থ নামক প্রকৃত বস্তুটির উপর। এক টন লোহার মূল্য অথবা, অন্যভাবে বললে, তার মধ্যে যে পরিমাণে মনুষ্য-শ্রম আছে, কল্পনায় তা প্রকাশ করা হয় সেই পরিমাণ অর্থ-পণ্যের সাহায্যে, যার মধ্যে সেই লোহার ভিতরকার শ্রমের সমপরিমাণ শ্রম আছে। সুতরাং মূল্যের পরিমাপ সোনা, রুপো, না তামা তদনুযায়ী এক টন লোহার মূল্য প্রকাশিত হবে অতি বিভিন্ন দামে, অথবা যথাক্রমে সেই ধাতুগুলির অতি বিভিন্ন পরিমাণ সেই মূল্যের পরিচায়ক হবে।

কাজেই, সোনা এবং রুপো এই দুই ভিন্ন ভিন্ন পণ্য যদি যুগপৎ মূল্যের পরিমাপ হয়, তা হলে সমস্ত পণ্যের দাম দুরকম, একটি সোনা-দাম, অন্যটি রুপো-দাম। এই দুরকম দামই শান্তভাবে পাশাপাশি আছে, যতক্ষণ সোনা এবং রুপোর মূল্যের অনুপাত থাকে অপরিবর্তিত, ধরা যাক ১:১৫। এই অনুপাতের একটু তারতম্য হলেই পণ্যের সোনা-দাম আর রুপো-দামের মধ্যে বিদ্যমান

আদায়ের যন্ত্র, তা হলে দক্ষিণ দেশে উদর যে সঞ্চিত সম্পত্তির যন্ত্র হিসেবে কাজ করে এবং একজন কাফ্রি যে লোকের ভুঁড়ি দেখে তার সম্পত্তির পরিমাণ আন্দাজ করে তাতে আশ্চর্য হওয়ার কিছু নেই। কত ধানে কত চাল হয় তা যে কাফ্রিরা জানে তা দেখা যায় এই থেকে: ১৮৬৪ সালের সরকারি ব্রিটিশ স্বাস্থ্য রিপোর্ট যখন শ্রমিক শ্রেণীর একটি বৃহৎ অংশের মধ্যে খাদ্যে চর্বির পরিমাণের ঘাটতির বিষয়টি প্রকাশ করেছিল, ঠিক সেই সময়েই জনৈক ডঃ হার্ভে (রক্ত সঞ্চলন আবিষ্কার করেন যে প্রসিদ্ধ ডঃ হার্ভে, ইনি তিনি নন) একটা ভালো কাজ করেন, বুর্জোয়া এবং অভিজাত শ্রেণীর প্রয়োজনাতিরিক্ত মেদ কমানোর জন্য তিনি একটি ব্যবস্থাপত্রের বিজ্ঞাপন প্রচার করেন।

* দ্রষ্টব্য K. Marx, *Zur Kritik der politischen Oekonomie*. 'Theorien von der Masseinheit des Geldes', পৃঃ ৫৩ ও পরে।

অনুপাতটি বিঘ্নিত হয়, তা থেকে তথ্যসহকারে প্রমাণিত হয় যে, মূল্যমানের যা কাজ তার সঙ্গে দ্বিবিধ মান খাপ খায় না।*

পণ্যের দাম যখন নির্দিষ্ট থাকে তখন তার পরিচয় এইরূপ: A পণ্যের a=x সোনা; B পণ্যের b=y সোনা; C পণ্যের c=z সোনা, ইত্যাদি। এখানে A,B,C পণ্যগুলির নির্দিষ্ট পরিমাণের পরিচায়ক হল a, b, c এবং x, y, z নির্দিষ্ট পরিমাণ সোনার পরিচায়ক। সুতরাং মনে মনে, এই পণ্যগুলির মূল্য নানা পরিমাণ সোনায় পরিবর্তন করা হয়ে গেল। কাজেই পণ্যের বৈচিত্র্য ধাঁধা লাগালেও, তাদের মূল্যগুলি ঠিক একরকম জিনিসের পরিমাণ অর্থাৎ সোনার পরিমাণ হয়ে দাঁড়াল। এখন এই

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** 'যেখানেই আইন করে সোনা এবং রুপোকে দিয়ে একই সঙ্গে পাশাপাশি অর্থের অথবা মূল্যের পরিমাপের কাজ করানো হয়েছে, সেখানেই এই উভয় বস্তুকে একই বস্তু ধরে নেওয়ার ব্যর্থ চেষ্টা করা হয়েছে। যদি ধরে নেওয়া যায় যে সোনা এবং রুপোর পরিমাণের মধ্যে যে পরিমাণ শ্রম-সময় অঙ্গীভূত করা হয়েছে তাদের মধ্যে একটা নির্দিষ্ট অনুপাত বর্তমান, তা হলে প্রকৃতপক্ষে ধরে নিতে হয় যে সোনা এবং রুপো একই বস্তু এবং অপেক্ষাকৃত কম মূল্যবান ধাতু, রুপোর একটা নির্দিষ্ট পরিমাণ হয়ে দাঁড়ায় নির্দিষ্ট পরিমাণ সোনার একটি নির্দিষ্ট ভগ্নাংশ। তৃতীয় এড্‌ওয়ার্ডের সময় থেকে দ্বিতীয় জর্জের সময় পর্যন্ত ইংলণ্ডে অর্থের ইতিহাসে সোনা এবং রুপো এই দুই ধাতুর মূল্যের মধ্যে আইনত নির্দিষ্ট অনুপাতের সংঘাতের দরুন দীর্ঘকাল পর পর গোলযোগ দেখা দিয়েছে, তাদের প্রকৃত মূল্য ওঠা-নামা করেছে। কখনো সোনার মূল্য হয়েছে অত্যন্ত বেশি, কখনও বা রুপোর। যখন যে ধাতুর মূল্য অপেক্ষা দামটা কমে যেত তখন তা সঞ্চলন থেকে প্রত্যাহার করে গলিয়ে রপ্তানি দেওয়া হত। তখন দুই ধাতুর অনুপাত আবার আইন করে বদলানো হত কিন্তু এই নতুন নামিক অনুপাতের সঙ্গে অচিরেই আবার প্রকৃত মূল্যের সংঘাত বাধত। আমাদের সময়ে, ভারত ও চীনের রুপোর চাহিদার ফলে রুপোর তুলনায় সোনার মূল্যের সামান্য ও ক্ষণস্থায়ী হ্রাস ঘটায় ফ্রান্সে অনেক ব্যাপকতরভাবে ঐ একই দৃশ্যের অবতারণা হয়, রুপো রপ্তানি, এবং সোনা কর্তৃক সঞ্চলন থেকে তার বহিষ্করণ। ১৮৫৫, ১৮৫৬ এবং ১৮৫৭ সালে ফ্রান্সে সোনা রপ্তানির চেয়ে সোনা আমদানি অতিরিক্ত হয় ৪,১৫,৮০,০০০ পাউণ্ডের কিন্তু রুপো আমদানির চেয়ে রুপো রপ্তানি বেশি হয়েছিল ৩,৪৭,০৪,০০০ পাউণ্ডের। বস্তুত, যে সমস্ত দেশে দুই ধাতুই আইনসঙ্গতভাবে মূল্যের পরিমাপ, এবং তার ফলে দুই ধাতুই আইনসংগত মুদ্রামান, সুতরাং প্রত্যেকেরই যে কোনো একটি ধাতু দিয়ে মূল্য পরিশোধের সুযোগ আছে, সেখানে যে ধাতুর মূল্যবৃদ্ধি হয় তারই কদর বাড়ে এবং অন্যান্য পণ্যের মতো তারও দাম ঠিক করা হয় বর্ধিত মূল্যের ধাতু দিয়ে, একমাত্র এই ধাতুই বাস্তবে মূল্যের মান হিসেবে কাজ করে। এই সমস্যার ব্যাপারে সমস্ত ঐতিহাসিক অভিজ্ঞতা এইটুকুই দেখায় যে দুটি পণ্য যেখানে আইনত মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে, সেখানে প্রকৃতপক্ষে তাদের একটিই মাত্র সর্বদা এই অবস্থান বজায় রাখে' (Karl Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie,* S. 52, 53).

পণ্যগর্লির মধ্যে পারস্পরিক তুলনা চলে এবং তাদের ম্ল্যের পরিমাপও সম্ভব, তাই পণ্যগর্লিকে ম্ল্য পরিমাপের একক স্বর্প সোনার একটি নির্দিষ্ট পরিমাণের সঙ্গে তুলনা করার প্রয়োজন অন্ভূত হয়। এই এককটি, পরে কতকগর্লি একাংশে বিভক্ত হয়ে, নিজেই মান বা স্কেল হয়ে ওঠে। অর্থে পরিণত হওয়ার আগেই সোনা, র্পো এবং তামার প্রমাণ ওজনের মধ্যে এইর্প প্রমাণ পরিমাপ থাকে, তাই, দৃষ্টান্তস্বর্প, এক পাউন্ড ওজন একক হিসেবে কাজ করার সঙ্গে সঙ্গে একদিকে আউন্সে, ইত্যাদি বিভাজ্য হতে পারে এবং অন্যদিকে তার সঙ্গে আরও অনেক পাউন্ড যোগ করে হন্দর, ইত্যাদি পর্যন্ত হতে পারে।* এরই দর্ন, সমস্ত ধাতব মনুদ্রাব্যবস্থায় অর্থের মান বা দামের মানকে যে নামটি দেওয়া হয়েছিল, সেটি আদিতে নেওয়া হয়েছিল প্র্বপ্রচলিত ওজনের মানের নাম থেকে।

ম্ল্যের পরিমাপ এবং দামের মান হিসেবে অর্থের দর্টি একেবারে পৃথক ক্রিয়া আছে। মন্ষ্য-শ্রমের সমাজ-স্বীকৃত প্রতীক হিসেবে অর্থ হল ম্ল্যের পরিমাপ এবং নির্দিষ্ট ওজনের ধাতু হিসেবে তা দামের মান। ম্ল্যের পরিমাপস্বর্প অর্থ বিবিধ পণ্যের ম্ল্যকে দামে অর্থাৎ সোনার কাল্পনিক পরিমাণে র্পান্তরিত করে; দামের মান হিসেবে অর্থ সোনার সেই পরিমাণ পরিমাপ করে দেয়। ম্ল্যের পরিমাপ ম্ল্য-র্পে পরিগণিত পণ্যগর্লিকে পরিমাপ করে; কিন্তু দামের মান সোনার একটি একক পরিমাণ দিয়ে সোনার পরিমাণকে পরিমাপ করে, সোনার একটা পরিমাণের ম্ল্যকে আরেকটা পরিমাণের ওজন দিয়ে পরিমাপ করে না। সোনাকে দামের মান করতে হলে নির্দিষ্ট ওজনকে অবশ্যই একক হিসেবে স্থির করে নিতে হবে। এক্ষেত্রে, সর্বাপেক্ষা জর্রী কাজ হল অবিকল একরকম পরিমাপের একক স্থির করা, এক ধরনের পরিমাণ পরিমাপ করার সব ক্ষেত্রেই যেমনটি হয়ে থাকে। স্তরাং এককটির অদলবদল যত কম হয় ততই ভালোভাবে তার দ্বারা দামের কাজ সম্পন্ন হতে পারে। কিন্তু সোনা নিজে শ্রমদ্বারা উৎপন্ন দ্রব্য,

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** ইংলন্ডে অর্থের মান হিসেবে এক আউন্স সোনাকে একক ধরা হয়েছে, অথচ পাউন্ড স্টার্লিং তার একাংশ নয়, এই অদ্ভুত অবস্থাটি এইভাবে ব্যাখ্যা করা হয়েছে: 'আমাদের মন্দ্রা গোড়ায় শন্ধন্ র্পোর প্রয়োগের সঙ্গেই মানিয়ে নিয়ে করা হয়েছিল। কাজেই এক আউন্স র্পোকে সর্বদাই উপযন্ক্ত কিছন্ সংখ্যক মন্দ্রায় বিভক্ত করা যায়; কিন্তু র্পোর সঙ্গে মানানো এক মন্দ্রাব্যবস্থার মধ্যে পরবর্তী কালে সোনার প্রবর্তন হওয়ায় এক আউন্স সোনাকে আর কতকগর্লি একাংশের মন্দ্রায় পরিণত করা যায় না' (Maclaren. *A Sketch of the History of the Currency*. London, 1858, p. 16).

সুতরাং পরিবর্তনশীলতাই তার মূল্যের অন্তর্নিহিত গুণ বলে তা মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করতে পারে।*

প্রথমত, এটা খুবই স্পষ্ট যে সোনার মূল্য পরিবর্তনের দরুন দামের মান হিসেবে তার কাজে একটুও ব্যাঘাত ঘটে না। তার মূল্যের পরিবর্তন যেভাবেই হোক না কেন, ধাতুটির বিভিন্ন পরিমাণের মধ্যে মূল্যের সমানুপাত অপরিবর্তিত থাকে। মূল্য যতই কমুক না কেন, ১২ আউন্স সোনার মূল্য তবু ১ আউন্স সোনার ১২ গুণ। দামের ব্যাপারে কেবলমাত্র সোনার বিভিন্ন পরিমাণের সম্বন্ধটাই ধরা হয়। তা ছাড়া, যেহেতু এক আউন্স সোনার মূল্য বাড়ল কিংবা কমল সেজন্য ওজন বদলায় না, সেই হেতু তার কোনো একাংশের ওজনের কোনো হ্রাসবৃদ্ধি হতে পারে না। কাজেই সোনার মূল্যের পরিবর্তন যতই হোক না কেন, দামের পরিবর্তনহীন-মান হিসেবে সোনা সর্বদা একই কাজ করে যায়।

দ্বিতীয়ত, সোনার মূল্য পরিবর্তনের ফলে মূল্যের পরিমাপ হিসেবে তার কাজের কোনো ব্যাঘাত ঘটে না। এই পরিবর্তন সমস্ত পণ্যকে একইভাবে প্রভাবিত করে, সুতরাং, অন্য কোনো কারণ না ঘটলে, তাদের পারস্পরিক আপেক্ষিক মূল্য একই থেকে যায়, যদিও সেই মূল্যগুলি তখন প্রকাশ করা হয় সোনার হিসাবে বেশি বা কম দামে।

আমরা কোনো পণ্যের মূল্য অন্য আর এক পণ্যের নির্দিষ্ট পরিমাণ ব্যবহার-মূল্য দিয়ে হিসাব করার সময়ে যেমন করি, ঠিক তেমনই পূর্বোক্তটির মূল্য সোনায় হিসাব করার সময়ে এক নির্দিষ্ট সময়ে নির্দিষ্ট পরিমাণ সোনা উৎপাদনের জন্য শ্রমের এক নির্দিষ্ট পরিমাণ ব্যয় হয় — এইটুকুর বেশি আর কিছুই আমরা ধরি না। সাধারণভাবে দামের হ্রাসবৃদ্ধি সম্বন্ধে বলা যায় যে পূর্ববর্তী অধ্যায়ে প্রাথমিক আপেক্ষিক মূল্য-রূপের যে নিয়ম আমরা বিচার-বিশ্লেষণ করেছি, দামের হ্রাসবৃদ্ধি সেই নিয়মের অধীন।

অর্থের মূল্য অপরিবর্তিত থাকা অবস্থায় পণ্যের দাম সাধারণভাবে বাড়ে শুধু যদি পণ্যের মূল্য বাড়ে — অথবা পণ্যের মূল্য অপরিবর্তিত থাকা অবস্থায় যদি অর্থের মূল্য কমে। অপরদিকে, পণ্যের দাম সাধারণভাবে কমে শুধু যদি পণ্যের মূল্য কমে আর অর্থের মূল্য একরকম থাকে, অথবা অর্থের মূল্য বাড়ে কিন্তু

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** 'মূল্যের পরিমাপ' (measure of value) এবং দামের মান ('মূল্যমান', standard of value) সম্পর্কে ইংরেজ লেখকদের যে তালগোল পাকানো ধারণা আছে তা অবর্ণনীয়। কোনটা কাজ আর কোনটা নাম — এ তারা হামেশাই গুলিয়ে ফেলেছে।

পণ্যের মূল্য থাকে স্থির হয়ে। কাজেই অর্থের মূল্য বাড়লেই যে সেই অনুপাতে পণ্যের দাম কমবে এমন কোনো কথা নেই, অথবা অর্থের মূল্য কমলেই যে পণ্যের দাম আনুপাতিক হারে বাড়তেই হবে এমন কথাও নেই। পণ্যের মূল্য যদি অপরিবর্তিত থাকে, শুধু তা হলেই তার দাম এইভাবে পরিবর্তিত হয়। দৃষ্টান্তস্বরূপ, যে সমস্ত পণ্যের মূল্য অর্থের মূল্যের সঙ্গে সমান অনুপাতে বৃদ্ধি পায়, সে সমস্ত পণ্যের দামের কোনো পরিবর্তন হয় না। আর, সেগুলির মূল্য যদি অর্থের মূল্যের চাইতে ধীরে অথবা যদি তাড়াতাড়ি বৃদ্ধি পায় তা হ'লে সেগুলির দামের হ্রাসবৃদ্ধি নির্ভর করবে পণ্য-মূল্য আর অর্থ-মূল্য এই দুইয়ের পরিবর্তনের পার্থক্যের উপর, ইত্যাদি।

এবার আবার দামের রূপের আলোচনায় ফিরে যাওয়া যাক।

অর্থ হিসেবে পরিগণিত মূল্যবান ধাতুর বিভিন্ন ওজনের প্রচলিত অর্থ-নাম এবং আদিতে এই নামগুলির দ্বারা যে বাস্তব ওজন বোঝাত, বিভিন্ন কারণে এই দুয়ের মধ্যে ক্রমে ক্রমে একটা অসামঞ্জস্য দেখা দেয়। এই কারণগুলির মধ্যে ঐতিহাসিকভাবে গুরুত্বপূর্ণ ছিল: — (১) বিকাশের নিম্নতর স্তরগুলিতে অবস্থানরত জাতিসমূহের মধ্যে বিদেশী অর্থের আমদানি। যেমন, প্রাচীন রোমে এই রকমটি ঘটেছিল, সেখানে স্বর্ণ এবং রৌপ্য মুদ্রার সঞ্চলন প্রথমে শুরু হয়েছিল বিদেশী পণ্য-রূপে। এই সমস্ত বিদেশী মুদ্রার নাম স্বদেশী ওজনের এককের সঙ্গে আদৌ মিলত না। (২) সম্পদবৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে, কম দামী ধাতু মূল্যের পরিমাপ হিসেবে তার স্থান থেকে বেশি দামী ধাতু কর্তৃক উচ্ছিন্ন হয়ে যায়: তামা উচ্ছেদ হয় রূপোর দ্বারা, রূপো উচ্ছেদ হয় সোনার দ্বারা, এই পূর্বাপর অনুক্রম স্বর্ণযুগ এবং রৌপ্যযুগের কাব্যিক কালক্রমের [২২] যতই বিরোধী হোক না কেন।* উদাহরণস্বরূপ, পাউন্ড শব্দটি ছিল প্রকৃত এক পাউন্ড ওজনের রূপোর অর্থ-নাম। মূল্যের পরিমাপ হিসেবে রূপোকে স্থানান্তরিত করে যখন সেখানে সোনা এল, তখন সেই নামটাই প্রয়োগ করা হল রূপোর ও সোনার মূল্যের অনুপাত অনুসারে, সম্ভবত, এক পাউন্ড সোনার ১৫ ভাগের ১ ভাগকে। এইভাবেই ওজনের নাম হিসেবে পাউন্ড শব্দটি এবং অর্থের নাম হিসেবে পাউন্ড শব্দটির মধ্যে পার্থক্য ঘটে যায়।** (৩)

* উপরন্তু, এর কোনো সাধারণ ঐতিহাসিক সমর্থনও নেই।

** **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** এইভাবেই, এখন ইংরেজদের পাউন্ড স্টার্লিং-এর ভিতর তার আদি ওজনের এক তৃতীয়াংশেরও কম আছে। ইউনিয়নের [২৩] আগেকার স্কটল্যান্ডের পাউন্ড-এ মাত্র ১/৩৬ অংশ; ফরাসী লিভ্র ১/৭৪ অংশ; স্পেনিশ মারাভেদি ১/১০০০-এরও কম; এবং পর্তুগীজ রী আবার তার চেয়েও কম।

তারপর রাজরাজড়ারা যুগযুগ ধরে মুদ্রার অভ্যন্তরীণ ধাতুর পরিমাণ এত কমিয়েছে যে তার সেই আদি ওজনের নামটা ছাড়া আর কিছুই অবশিষ্ট নেই বলা চলে।*

এই সমস্ত ঐতিহাসিক কারণের ফলে অর্থের নামের সঙ্গে ওজনের নামের পার্থক্য রচনা সমাজের একটা অভ্যাসের মধ্যে দাঁড়িয়ে যায়। যেহেতু অর্থের মান একদিকে নিতান্তই প্রথাগত, আবার অন্যদিকে তার অবশ্যই সাধারণ স্বীকৃতি পাওয়া চাই, সেই হেতু, শেষ পর্যন্ত তা আইনদ্বারা নিয়ন্ত্রিত হয়। কোনো একটি মূল্যবান ধাতুর নির্দিষ্ট একটি ওজনকে, যথা, এক আউন্স সোনা, সরকারীভাবে ভিন্ন ভিন্ন একাংশে বিভক্ত হয়ে যায় আইনমাফিক পাউন্ড, ডলার প্রভৃতি নামে। তখন থেকে এই একাংশগুলি অর্থের একক হিসেবে কাজ করে এবং তারপর সেগুলিকেও শিলিং, পেনি প্রভৃতি** আইনগত নাম দিয়ে অন্যান্য একাংশে আবার বিভক্ত করা হয়। কিন্তু এই রকম বিভাজনের আগে এবং পরেও ধাতুর একটা নির্দিষ্ট ওজনই ধাতব অর্থের মান। তার একমাত্র পরিবর্তন হল বিভিন্ন ভগ্নাংশে তার বিভাগের নিয়ম এবং নামকরণ।

পণ্যের মূল্য ভাবাত্মকরূপে যে দামে, অথবা সোনার পরিমাণে পরিবর্তিত হয়, তা এখন প্রকাশিত হয় মুদ্রার নামে, অথবা স্বর্ণমানের বিভিন্ন উপবিভাগের আইনসম্মত নামে। সুতরাং, এক কোয়ার্টার গমের দাম এক আউন্স সোনা, এ কথা না বলে আমরা বলি, তার দাম ৩ পাউন্ড, ১৭ শিলিং, ১০ ১/২ পেন্স। এইভাবে দামের মাধ্যমে পণ্যের মূল্য প্রকাশ পায় এবং যখনই কোনো দ্রব্যের মূল্য অর্থ-রূপে স্থির করার প্রশ্ন ওঠে তখনই অর্থ কাজ করে হিসাবের অর্থ হিসেবে।***

কোনো জিনিসের নাম সেই জিনিসটির গুণ থেকে পৃথক একটা ব্যাপার, একজন লোকের নাম জ্যাকব, এ কথা জেনে সেই লোকটি সম্পর্কে আমি কিছুই জানতে পারি

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** 'মুদ্রা যার নাম তা এখন শুধু ভাবাত্মক, বস্তুত প্রত্যেক জাতিরই বহু প্রাচীন মুদ্রা থাকে। অনেক আগে তা বাস্তব ছিল, আর বাস্তব ছিল বলেই তা দিয়ে হিসাব চলত' (Galiani. *Della Moneta*, p. 153).

** **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** ডেভিড আর্কার্ট তাঁর *Familiar Words* নামক গ্রন্থে এই অদ্ভুত কাণ্ড (!) সম্পর্কে লিখেছেন যে আজকাল যে পাউন্ড (স্টার্লিং) ইংরেজী অর্থমানের একক, তার পরিমাণ এক আউন্স সোনার প্রায় এক চতুর্থাংশ। 'এটা হল একটা পরিমাপের মিথ্যা পরিচয় দেওয়া, তার মান নির্ধারণ করা নয়।' সোনার ওজনের এই 'মিথ্যা নামকরণের' মধ্যে তিনি দেখেছেন, আর সবকিছুর মতোই, সভ্যতার অনুকরণী হাত।

*** **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** 'আনাকারসিসকে যখন জিজ্ঞাসা করা হয় যে গ্রীকরা অর্থ ব্যবহার করত কী জন্য, তিনি উত্তর দিয়েছিলেন, হিসাব করার জন্য' (Athenaeus. *Deipnosophistarum* I. IV. 49, v, II, ed. Schweighäuser, 1802).

না। অর্থের বেলায়ও সে কথা খাটে: পাউন্ড, ডলার, ফ্রাঁ, ডুকাট প্রভৃতি নামের ভিতর মূল্য-সম্পর্কের সব চিহ্নই অদৃশ্য হয়ে যায়। এই সমস্ত গূঢ় চিহ্নের উপরে কোনো গোপন অর্থ আরোপ করলে সেটা আরও বেশি গোলমেলে হয়ে দাঁড়ায়, কেননা এই অর্থ-নামগুলি যেমন পণ্যের মূল্য প্রকাশ করে তেমনি আবার প্রকাশ করে অর্থের মানস্বরূপ ধাতুর ওজনের একাংশগুলিকেও।* অপরদিকে, নানা পণ্যের নানাবিধ দেহরূপ থেকে তাদের মূল্যের স্বাতন্ত্র্য যাতে বোধগম্য হয় সেজন্য মূল্যকে এই বস্তুগত এবং নিরর্থক অথচ সেই সঙ্গে বিশুদ্ধ সামাজিক রূপ ধারণ করতেই হবে।**

পণ্যের ভিতর যে শ্রম বাস্তবায়িত থাকে তার অর্থ-নাম হল দাম। কাজেই পণ্যের দাম বলতে যে পরিমাণ অর্থ বোঝায় সেই পরিমাণ অর্থ দিয়ে পণ্যের সমমূল্য প্রকাশ করলে একই কথার পুনরুক্তি হয় মাত্র,*** ঠিক যেমন, সাধারণভাবে কোনো পণ্যের

---

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা**। দামের মান হিসেবে সোনাকে পণ্যসামগ্রীর দাম হিসেবে মূল্য-নির্ণয়ের একই নামে প্রকাশ করা হয় বলে — যেমন ৩ পাউন্ড ১৭ শিলিং ১০ ১/২ পেন্স বলতে যেমন এক আউন্স সোনাও বোঝাতে পারে তেমন এক টন লোহাও বোঝাতে পারে — মূল্য-নির্ণয়ের এই নামগুলিকে অভিহিত করা হয় সোনার টাঁকশালী-দাম বলে। ফলে, এই অদ্ভুত ধারণা দেখা দিয়েছিল যে সোনার মূল্য-হিসাব করা হয় তার নিজস্ব পদার্থগত উপাদানে, এবং তার দাম রাষ্ট্র কর্তৃক স্থিরীকৃত, অন্য সমস্ত পণ্যসামগ্রীর ক্ষেত্রে যা হয় না। সোনার কতকগুলি নির্দিষ্ট ওজনের জন্য মূল্য-নির্ণয়ের নাম স্থিরীকরণকে ভুল করা হয়েছিল এই সমস্ত ওজনের মূল্য স্থিরীকরণ বলে (Karl Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie,* S. 52).

** তুলনীয়: *Zur Kritik der politischen Oekonomie* গ্রন্থে 'Theorien von der Masseinheit des Geldes' পরিচ্ছেদ, (পৃঃ ৫৩ ও পরে)। সোনা বা রূপোর বেশি বা কম ওজনের উপরে সেই ধাতুগুলির নির্দিষ্ট ওজনের জন্য আইনত নির্ধারিত নামগুলি স্থানান্তরিত করে অর্থের টাঁকশালী-দাম বাড়ানো বা কমানো সম্পর্কে উদ্ভট সব ধারণা, উদাহরণস্বরূপ এই জন্য ভবিষ্যতে সোনার ১/৪ আউন্স থেকে ২০ শিলিং বদলে ৪০ শিলিং মুদ্রা করা; অন্তত যে সমস্ত ক্ষেত্রে তার লক্ষ্য সার্বজনিক ও ব্যক্তিগত উভয়প্রকার উত্তমর্ণের বিরুদ্ধে ছ্যাঁচড়া আর্থিক কারবার নয় বরং অর্থনৈতিক সমস্যার হাতুড়ে দাওয়াই দেওয়া, সেইসব ক্ষেত্রে এমন ধারণা সম্পর্কে উইলিয়াম পেটি তাঁর *Quantulumcunque concerning Money. To the Lord Marquis of Halifax, 1682* রচনায় এত বিশদভাবে আলোচনা করেছেন যে তাঁর সাক্ষাৎ অনুগামী স্যার ডাড্‌লি নর্থ এবং জন লক্ তার চেয়ে বেশি কিছু আর বলতে পারেন নি, তাঁর পরবর্তী অনুগামীরা তো নয়ই। তিনি মন্তব্য করেছেন — 'যদি রাজকীয় ঘোষণা দ্বারা জাতীয় সম্পদ বাড়ানো যেত তা হলে এতকাল আমাদের শাসনকর্তারা যে সে ঘোষণা করেন নি কেন এইটেই আশ্চর্য' (উল্লিখিত গ্রন্থ, পৃঃ ৩৬)।

*** 'অথবা স্বীকার করতে হয় যে দশ লাখ মুদ্রা সমান মূল্যের দ্রব্যের চেয়ে বেশি' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯১৯), এ কথা বলার মানে দাঁড়ায় 'এক মূল্য তার সমান অন্য মূল্যের চেয়ে বেশি'।

আপেক্ষিক মূল্যের প্রকাশ দ্বারা বোঝায় দুই পণ্যের সমতুল্যতা। কিন্তু একটি পণ্যের মূল্যের পরিমাণের পরিচায়ক বলে দাম অর্থের সঙ্গে তার বিনিময়-অনুপাতের পরিচায়ক হলেও, এমন কোনো কথা নেই যে এই বিনিময়-অনুপাতের পরিচায়ক পণ্যের মূল্যের পরিমাণের পরিচায়ক হবেই। ধরা যাক দুটি সমপরিমাণ সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম আছে যথাক্রমে ১ কোয়ার্টার গম এবং ২ পাউন্ড স্টার্লিং (প্রায় ১/২ আউন্স সোনা)-এর মধ্যে, ২ পাউন্ড স্টার্লিং হল এক কোয়ার্টার গমের মূল্যের পরিমাণের অর্থের মাধ্যমে প্রকাশ, অথবা তার দাম। এখন, ঘটনাক্রমে এই দাম বেড়ে যদি ৩ পাউন্ড হয় অথবা ১ পাউন্ডে কমে যেতে বাধ্য হয়, তা হলে ১ পাউন্ড ও ৩ পাউন্ড সেই গমের মূল্যের মাত্রা উপযুক্তভাবে প্রকাশ করার পক্ষে অত্যন্ত কম বা অত্যন্ত বেশি হতে পারে, কিন্তু তা সত্ত্বেও এগুলি তার দাম, কারণ প্রথমত, তার মূল্য যে রূপে দেখা দেয় এগুলি সেই রূপ, অর্থ; এবং দ্বিতীয়ত, অর্থের সঙ্গে তার বিনিময়-অনুপাতের পরিচায়ক। যদি উৎপাদনের অবস্থা, ভাষান্তরে, যদি শ্রমের উৎপাদন-শক্তি অপরিবর্তিত থাকে, তা হলে দাম বদলাবার আগে এবং পরে, উভয় সময়েই, এক কোয়ার্টার গম পুনরুৎপাদনে একই পরিমাণ সামাজিক শ্রম-সময় ব্যয়িত হবে। এই অবস্থা গমের উৎপাদনকারী কিংবা অন্যান্য পণ্যের মালিক — কারও ইচ্ছার উপরেই নির্ভর করে না। মূল্যের পরিমাণ সামাজিক উৎপাদনের একটি সম্পর্ক প্রকাশ করে, কোনো একটি দ্রব্য এবং তার উৎপাদনে সমাজের মোট শ্রম-সময়ের যে অংশটি দরকার হয় — এই দুইয়ের মধ্যে আবশ্যিকভাবে বিদ্যমান সম্পর্ককে তা প্রকাশ করে। যে মুহূর্তে মূল্যের পরিমাণ দামে রূপান্তরিত হয়, তৎক্ষণাৎ উপরোক্ত আবশ্যিক সম্পর্কটি একটিমাত্র পণ্য ও আরেকটি পণ্যের মধ্যে অল্পবিস্তর আকস্মিক বিনিময়-অনুপাতের রূপে, অর্থ-পণ্যের আকার ধারণ করে। কিন্তু বিনিময়ের এই অনুপাত সেই পণ্যটির মূল্যের প্রকৃত পরিমাণ প্রকাশ করতে পারে, কিংবা প্রকাশ করতে পারে সেই মূল্য থেকে বিচ্যুত সোনার পরিমাণকেও, যে মূল্যের জন্য অবস্থানুযায়ী তা প্রদান করতে হতে পারে। কাজেই দাম আর মূল্যের পরিমাণের মধ্যে অসংগতির সম্ভাবনা, কিংবা শেষোক্তটি থেকে প্রথমোক্তটির বিচ্যুতি, দাম-রূপের মধ্যেই নিহিত আছে। এটা কোনো ত্রুটি নয়, বরংচ এইভাবে দাম-রূপটি চমৎকারভাবে খাপ খেয়ে যায় এমন একটি উৎপাদন-ব্যবস্থার সঙ্গে, যার অভ্যন্তরীণ নিয়মগুলি নিজেদের প্রতিষ্ঠিত করে পরস্পরকে পুষিয়ে-দেওয়া কতকগুলি বাহ্যত অনিয়ন্ত্রিত অনিয়মের মধ্যক হিসেবে।

মূল্যের পরিমাণ ও দামের মধ্যে, অর্থাৎ প্রথমোক্তটি ও অর্থের মাধ্যমে

তার প্রকাশ, এই দুয়ের মধ্যে পরিমাণগত অসংগতির সম্ভাবনা দাম-রূপের পক্ষে শুধু যে মানানসই তাই নয়, বরং উভয়ের গুণগত অসামঞ্জস্যও গোপন করে রাখতে পারে এতদূর পর্যন্ত যে অর্থ পণ্যের মূল্য-রূপ ছাড়া আর কিছু না হওয়া সত্ত্বেও, দাম আদৌ মূল্যকে প্রকাশই করে না। বিবেক, সম্মান প্রভৃতি বস্তু যা আসলে পণ্যই নয়, তাও তার অধিকারীদের দ্বারা বিক্রির জন্য উপস্থিত করা হতে পারে এবং সেগুলির দামের মারফৎ পণ্যের আকার ধারণ করতে পারে। কাজেই কোনো কোনো বস্তুর মূল্য না থাকলেও দাম থাকতে পারে। গণিতের কোনো কোনো রাশির মতো দাম এক্ষেত্রে কাল্পনিক। অন্যদিকে, কখনো কখনো কাল্পনিক দাম-রূপের মধ্যে প্রত্যক্ষ অথবা পরোক্ষ প্রকৃত মূল্য-সম্পর্ক প্রচ্ছন্ন থাকতে পারে; উদাহরণস্বরূপ, অকর্ষিত জমির দাম, কোনো মনুষ্য-শ্রম ব্যবহৃত হয় নি বলে যে জমির কোনো মূল্য নেই।

সাধারণভাবে মূল্যের আপেক্ষিক রূপের মতো, দাম একটি পণ্যের (যথা এক টন লোহা) মূল্য প্রকাশ করে এই বলে যে একটি সমতুল্য পদার্থের নির্দিষ্ট পরিমাণ (যথা এক আউন্স সোনা) লোহার বদলে সরাসরি বিনিময়যোগ্য। কিন্তু তার উল্টো করে কোনোমতেই বলে না যে লোহা সরাসরি সোনার বদলে বিনিময়যোগ্য। কাজেই কোনো পণ্য যাতে বাস্তবে কার্যকরভাবে বিনিময়-মূল্য হিসেবে কাজ করতে পারে, তার জন্য তাকে অবশ্যই শরীরী আকার ত্যাগ করতে হবে, অবশ্যই নিছক কাল্পনিক সোনা থেকে সত্যকার সোনায় নিজেকে রূপান্তরিত করতে হবে, যদিও উক্ত পণ্যের পক্ষে এই ভিন্ন পদার্থে রূপান্তর হেগেলীয় 'ধারণার' পক্ষে 'নিয়মানুবর্তিতা' থেকে 'মুক্তি'তে উত্তরণ, চিংড়ি মাছের পক্ষে তার খোলস পরিত্যাগ অথবা সেণ্ট জিরোমের পক্ষে বৃদ্ধ আদমকে* ঠেকিয়ে রাখার চাইতে বেশি কঠিন হতে পারে। যদিও কোনো একটি পণ্য (দৃষ্টান্তস্বরূপ, লোহা) তার নিজস্বরূপে বর্তমান থাকাকালীন আমাদের কল্পনায় তখনই আবার সোনার রূপও ধারণ করতে পারে, তবু প্রকৃতপক্ষে একই সময়ে তা তো আর লোহা এবং সোনা দুটোই হতে পারে না। তার দাম স্থির করার জন্য কল্পনায়

* জিরোমকে প্রবল লড়াই করতে হয়েছিল, শুধু তাঁর যৌবনে জৈব প্রকৃতির সঙ্গেই নয় — মরুভূমিতে তাঁর কল্পনার সুন্দরীদের সঙ্গে তাঁর লড়াইয়ে যার পরিচয় পাওয়া যায় — লড়তে হয়েছিল, বৃদ্ধ বয়সেও আত্মিক দেহের সঙ্গে। তিনি বলেছেন, 'আমার মনে হল মহাবিশ্বের বিচারকের সামনে আমি আত্মারূপে হাজির হয়েছি।' একটি কণ্ঠস্বর তাঁকে প্রশ্ন করল, 'কে তুমি?' 'আমি একজন খ্রীষ্টান।' মহান বিচারকর্তা গুরুগর্জনে জবাব দিলেন, 'মিথ্যা কথা বলছ। তুমি একজন সিসেরোনিয়ান্ ছাড়া আর কিছু নও।'

তাকে সোনার সঙ্গে সমীকৃত করাই যথেষ্ট। কিন্তু তার মালিককে তা যাতে সর্বজনীন সমতুল্য হিসেবে সেবা করতে পারে, সে জন্য তাকে অবশ্যই প্রকৃত সোনার দ্বারা স্থানান্তরিত হতে হবে। লোহার মালিক যদি বিনিময়ের জন্য উপস্থিত করা অন্য কোনো সুন্দর পণ্যের মালিকের কাছে যায় এবং তার কাছে বলে যে লোহার দাম হচ্ছে তার অর্থ-রূপ, তা হলে সে সেই উত্তরই পাবে যে উত্তর স্বর্গে সেণ্ট পিটার দিয়েছিলেন দান্তেকে তাঁর মন্ত্রোচ্চারণ শুনে —

'Assai bene è trascorsa
D'esta moneta già la lega e'l peso,
Ma dimmi se tu l'hai nella tua borsa.'*

সুতরাং দামের রূপ বলতে বোঝায় দুটি কথা, — পণ্যটি অর্থের সঙ্গে বিনিময়যোগ্য, এবং এইভাবেই যে তা বিনিময় হতে হবে। অন্যদিকে, সোনা মূল্যের ভাবাত্মক পরিমাপ হিসেবে কাজ করে, একমাত্র এই কারণে যে তা ইতিমধ্যেই, বিনিময় প্রক্রিয়ার মধ্যে, নিজেকে অর্থ-পণ্য হিসেবে প্রতিষ্ঠিত করেছে। মূল্যের ভাবাত্মক পরিমাপটির আড়াল থেকে উঁকি দেয় ধাতব মুদ্রা।

পরিচ্ছেদ ২। — সঞ্চলনের মাধ্যম

ক) পণ্যের রূপান্তর

আগেকার একটি অধ্যায়ে আমরা দেখেছি যে পণ্য-বিনিময় বলতে বোঝায় স্ববিরোধী এবং পরস্পরের বিপরীত অবস্থার সমাবেশ। পণ্য যখন পণ্য এবং অর্থ এই দুই শ্রেণীতে বিভক্ত হয়ে যায় তখনও এই সমস্ত অসংগতির অবসান ঘটে না, তবে তখন এমন একটা modus vivendi,** একটা উপায় গড়ে ওঠে যাতে

* 'পরীক্ষিত মুদ্রাটির ওজনে ও খাদে,
ত্রুটির কোনো প্রমাণ নেই বটে,
কিন্তু রয়েছে কি সে মুদ্রাটি তোমার পকেটে।'
Dante Alighieri. *La Divina Commedia.* — সম্পাঃ

** বিরোধ মেনে নিয়ে বেঁচে থাকার একটা বন্দোবস্ত। — সম্পাঃ

সেগুলি পাশাপাশি অবস্থান করতে পারে। সাধারণত এইভাবেই প্রকৃত বিরোধের সামঞ্জস্য সাধিত হয়। উদাহরণস্বরূপ, কোনো একটি বস্তু অনবরত অপর এক বস্তুর দিকে ধাবিত হচ্ছে, আবার একই সময়ে তার থেকে দূরেও সরে যাচ্ছে, এ একটা পরস্পরবিরোধী ব্যাপার। উপবৃত্ত গতির এই রকমই একটা রূপ যার ভিতর একই সময়ে ঘটছে ঐ পরস্পরবিরোধী ব্যাপার, আবার সেই সঙ্গে চলছে তার সমাধান।

যে হিসেবে বিনিময় প্রক্রিয়ার ভিতর দিয়ে পণ্য এক হাত থেকে অন্য হাতে যায়, যার কাছে তার ব্যবহার-মূল্য নেই তার কাছ থেকে চলে যায় এমন লোকের হাতে যার কাছে তার ব্যবহার-মূল্য আছে, সেই হিসেবে বিনিময় প্রক্রিয়া হল বস্তুর সামাজিক সঞ্চলন। এক ধরনের উপযোগী শ্রমদ্বারা উৎপন্ন দ্রব্যের পরিবর্তে পাওয়া যায় আর এক ধরনের উপযোগী শ্রমদ্বারা উৎপন্ন দ্রব্য। পণ্য যেখানে ব্যবহার-মূল্য হিসেবে কাজ করতে পারে সেই বিশ্রামাগারে যখনই গিয়ে পেঁছিয়, তখনই তা সঞ্চলনের ক্ষেত্রচ্যুত হয়ে উপভোগের ক্ষেত্রে প্রবেশ করে। কিন্তু আপাতত আমাদের কৌতূহলের বিষয় কেবল প্রথমোক্ত ক্ষেত্রটি। তাই এখন আমাদের আনুষ্ঠানিক দৃষ্টিকোণ থেকে বিনিময়কে দেখতে হবে, পরীক্ষা করতে হবে পণ্যের সেই রূপ পরিবর্তন বা রূপান্তর যা বস্তুর সামাজিক সঞ্চলনকে প্রভাবিত করে।

এই রূপ পরিবর্তনের উপলব্ধি সাধারণত অত্যন্ত অসম্পূর্ণ। মূল্য সম্পর্কে অস্পষ্ট ধারণা ছাড়াও এরূপ অসম্পূর্ণতার কারণ এই যে একটি পণ্যের প্রতিটি রূপ পরিবর্তনই দুটি পণ্যের বিনিময়ের ফল, তার একটি সাধারণ পণ্য, অপরটি অর্থ-পণ্য। একটি পণ্য বিনিময় করা হয়েছে সোনার সঙ্গে, শুধু এই বাস্তব তথ্যটিই যদি আমরা লক্ষ করি, তা হলে একটি অবশ্য লক্ষণীয় বিষয়ই আমাদের নজর এড়িয়ে যায় — যথা, পণ্যের রূপরাজ্যে কী ঘটে গেল এই বিষয়টি। তখন এই তথ্যটিই আমাদের দৃষ্টির অন্তরালে থেকে যায় যে সোনা যখন পণ্য মাত্র তখন তা অর্থ নয়, কিন্তু যখন সোনার মাধ্যমে অন্যান্য পণ্যের দাম প্রকাশ করা হয়, তখন এই স্বর্ণ সেইসব পণ্যেরই অর্থ-রূপ।

সমস্ত পণ্য প্রথমত পণ্যস্বরূপে বিনিময় প্রক্রিয়ার ভিতর প্রবেশ করে। তারপর এ প্রক্রিয়ার ভিতর দিয়ে পণ্যের সঙ্গে অর্থের প্রভেদ দেখা দেয়, এবং এইভাবে, পণ্য একাধারে ব্যবহার-মূল্য এবং মূল্য হওয়ায়, সেগুলির মধ্যেকার সহজাত অভ্যন্তরীণ দ্বন্দ্বের অনুরূপ একটি বাহ্য দ্বন্দ্ব সৃষ্টি হয়। ব্যবহার-মূল্যরূপী পণ্যের পাল্টা দিকে দাঁড়ায় বিনিময়-মূল্যরূপী অর্থ। অন্যদিকে, দুটো বিপরীত

দিকেই আছে পণ্য, একইসূত্রে গাঁথা মূল্য এবং ব্যবহার-মূল্য। কিন্তু ভেদের এই অভেদ প্রকট হয় চুম্বকের দুই বিপরীত মেরুতে, এবং প্রতিটি মেরুতে বিপরীতভাবে। যেহেতু তারা এক চুম্বকের দুই মেরু, অতএব তারা আবশ্যিকভাবেই যেমন বিপরীত, তেমনি সম্পর্কিতও বটে। সমীকরণের একদিকে আমরা পাচ্ছি একটি সাধারণ পণ্য, যা প্রকৃতপক্ষে একটি ব্যবহার-মূল্য। কেবলমাত্র ভাবাত্মকভাবে তার মূল্য প্রকাশ করা হয় তার দামে, তার দ্বারা তাকে সমীকৃত করা হয় তার প্রতিপক্ষ সোনার সঙ্গে, যেমন হয় তার মূল্যের প্রকৃত মূর্তরূপের সঙ্গে। অন্যদিকে, সোনা তার ধাতব বাস্তবতা নিয়ে মূল্যের মূর্তরূপ হিসেবে, অর্থ হিসেবে বিরাজমান। সোনা হিসেবে সোনা নিজেই বিনিময়-মূল্য। তার ব্যবহার-মূল্যের অস্তিত্ব আছে শুধু তার ভাবগত অস্তিত্বের মধ্যে, অন্যান্য বহু পণ্যের আপেক্ষিক মূল্যস্বরূপ এক রাশিমালার মধ্যে তা প্রকাশমান, ঐ রাশিমালার মধ্যে যত পণ্যের ব্যবহার আছে, আপেক্ষিক মূল্যরূপে স্বর্ণও ততবার ব্যবহৃত হচ্ছে। পণ্যের এই বৈরমূলক রূপই সেই প্রকৃত রূপ, যার মধ্যে সেগুলির বিনিময় প্রক্রিয়া এগিয়ে চলে এবং ঘটে।

এবার কোনো পণ্য-মালিকের সঙ্গে, — ধরুন আমাদের সেই পুরনো বন্ধু তন্তুবায়, যে ছিট-কাপড় বুনেছিল তার সঙ্গে যাওয়া যাক বিনিময় প্রক্রিয়ার ক্ষেত্রে, অর্থাৎ বাজারে। তার ২০ গজ ছিট-কাপড়ের একটা নির্দিষ্ট দাম আছে, ২ পাউন্ড। সে তার মাল ২ পাউন্ড-এর বিনিময়ে ছেড়ে দিল এবং তারপর সেকেলে ভালো মানুষের মতো ঐ ২ পাউন্ড দিয়ে তার পরিবারের জন্য ঐ দামের একখানি বাইবেল কিনে নিল। তার চোখে ছিট-কাপড় ছিল মাত্র একটি পণ্য, মূল্যের একটি ভান্ডার, তার বদলে সে পেল ঐ ছিট-কাপড়েরই মূল্য-রূপধারী সোনা, আবার এই রূপটার বদলে পেল আরেকটি পণ্য, বাইবেল, এই বাইবেলখানি তার ঘরে প্রবেশ করল, ঘরের লোকজনের উপযোগিতা ও উপাসনার সামগ্রী হিসেবে। এই বিনিময়টি ঘটে গেল দু-দুটো রূপান্তরের ভিতর দিয়ে, এই রূপান্তর দুটির চরিত্র যেমন পরস্পরবিরোধী তেমনি পরস্পরের পরিপূরক, — তার একটি হল পণ্যের অর্থে পরিবর্তন, আরেকটি ঐ অর্থের পণ্যে পুনঃপরিবর্তন।* এই রূপান্তরের দুটি পর্যায়

* হেরাক্লিটস বলেন, 'সমস্ত জিনিস আগুন দিয়ে বিনিময় করা হয় এবং আগুন সমস্ত জিনিস দিয়ে বিনিময় করা হয়, যেমন সোনার বিনিময় পণ্য এবং পণ্যের বিনিময় সোনা' (F. Lassalle. *Die Philosophie Herakleitos des Dunkeln*. Berlin, 1858, Bd. I, S. 222)। এই অংশের নোটে, পৃঃ ২২৪, নোট নং ৩, লাসাল সোনাকে শুধু মূল্যের প্রতীক বলে বর্ণনা করে ভুল করেছেন।

হল তন্তুবায়ের দুটো পৃথক পৃথক লেনদেন, একটি হল বিক্রয়, বা অর্থের বিনিময়ে পণ্য; আর একটি ক্রয়, বা পণ্যের বিনিময়ে অর্থ; এবং এই দুটো কাজের ঐক্য হল ক্রয়ের জন্য বিক্রয়।

তন্তুবায়ের পক্ষে এই পুরো লেনদেনের ফল হল এই যে এখন ছিট-কাপড়টা আর তার অধিকারে নেই, তার বদলে আছে বাইবেল; প্রথম পণ্যটির বদলে সে এখন সমমূল্যের কিন্তু ভিন্ন ব্যবহারের উপযোগী আর একটি পণ্যের মালিক। অনুরূপভাবেই সে জীবনধারণের উপযোগী অন্যান্য সামগ্রী এবং উৎপাদনের উপায় সংগ্রহ করে থাকে। তার দিক থেকে এই সমগ্র প্রক্রিয়াটির তাৎপর্য তার নিজ শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের সঙ্গে অন্যের শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের বিনিময়, দ্রব্যের সঙ্গে দ্রব্যের বিনিময় ছাড়া আর কিছুই নয়।

সুতরাং পণ্য-বিনিময়ের প্রক্রিয়া এখন তার নিম্নলিখিত রূপ-পরিবর্তনের মাধ্যমে ঘটছে:

পণ্য — অর্থ — পণ্য

প — অ — প

দ্রব্যের দিক থেকে এই প্রক্রিয়াটি দাঁড়ায় প — প, এক পণ্যের সঙ্গে আর এক পণ্যের বিনিময়, বস্তুরূপপ্রাপ্ত সামাজিক শ্রমের সঞ্চলন। এই ফল প্রাপ্তিতেই প্রক্রিয়াটির সমাপ্তি।

প—অ। প্রথম রূপান্তর, অথবা বিক্রয়

পণ্যের দেহ থেকে লাফিয়ে সোনার দেহে মূল্যের এই যে উল্লম্ফন এ হল পণ্যের salto mortale, অন্যত্রও আমি তাকে এই বলেই অভিহিত করেছি।* যদি কখনো এই উল্লম্ফন না ঘটে তো পণ্যের তাতে নিজের কোনো হানি না হলেও, মালিকের ক্ষতি নিশ্চয়ই হয়। সামাজিক শ্রম-বিভাজনের ফলে তার শ্রম হয়ে পড়ে একমুখী, অথচ তার অভাব বহুমুখী। ঠিক এই কারণেই, তার শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের একমাত্র উপযোগিতা বিনিময়-মূল্য হিসেবে। কিন্তু অর্থে পরিবর্তিত না হয়ে তা কখনো সমাজ-স্বীকৃত সর্বজনীন সমতুল্য রূপে পরিণত হতে পারে না। কিন্তু, সেই অর্থ আবার রয়েছে অন্যের পকেটে। সেই পকেট থেকে অর্থকে যদি প্রলুব্ধ করে বের করে আনতে হয় তো আমাদের বন্ধুবরের পণ্যটির আর কিছু না থাক অর্থের মালিকের কাছে তার ব্যবহার-মূল্য থাকতেই হবে।

* K. Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie.* — সম্পাঃ

তা থাকতে হলে, তার পিছনে যে শ্রম ব্যয়িত হয়েছে তাকে হতে হবে সমাজের পক্ষে উপযোগী এক ধরনের শ্রম, এমন এক ধরনের শ্রম, যেটা সামাজিক শ্রম-বিভাজনের একটি শাখা। কিন্তু শ্রম-বিভাজন হল উৎপাদনের এমন একটি পদ্ধতি যার উৎপত্তি ঘটেছে স্বতঃস্ফূর্তভাবে এবং যার ক্রমবিকাশ ঘটে চলেছে উৎপাদনকারীদের অজ্ঞাতসারে। বিনিময়ের জন্য যে পণ্যটি উপস্থিত করা হচ্ছে তা হয়তো কোনো নতুন ধরনের শ্রমদ্বারা উৎপন্ন, হয়তো তা নব অভ্যুদিত কোনো চাহিদা পূরণের দাবি রাখে অথবা এমনও হতে পারে যে তা নতুন কোনো চাহিদার জন্মদাতা। যে বিশেষ কাজটি গতকালও ছিল একটি নির্দিষ্ট পণ্য সৃষ্টির ক্ষেত্রে একই উৎপাদনকারীর অনেকগুলি কাজের মধ্যে একটি কাজ, আজ হয়তো তা এই সম্বন্ধ থেকে বিচ্ছিন্ন হয়ে সম্পূর্ণ স্বতন্ত্র একটি শাখায় পরিণত হয়ে তার অসমাপ্ত দ্রব্যটিকে একটি স্বতন্ত্র পণ্য হিসেবে বাজারে পাঠাতে পারে। সামাজিক অবস্থা এরূপ বিচ্ছেদের জন্য যথেষ্ট পরিপক্ক হতে পারে বা নাও হতে পারে। আজ এই দ্রব্যটি একটি সামাজিক অভাব মেটাচ্ছে। আগামী কাল হয়তো তার স্থান সম্পূর্ণভাবে বা আংশিকভাবে অন্য একটি অনুরূপ দ্রব্য দখল করবে। উপরন্তু, আমাদের তন্তুবায়ের শ্রম সামাজিক শ্রম-বিভাজনের একটি স্বীকৃত শাখা হওয়া সত্ত্বেও শুধু সেই জন্যই তার ২০ গজ ছিট-কাপড়ের উপযোগিতা থাকবে এমন কোনো নিশ্চয়তা নেই। সমাজে অন্য যে কোনো দ্রব্যেরই মতো ছিট-কাপড়ের অভাবের একটা সীমা আছে, কাজেই তা অন্যান্য প্রতিদ্বন্দ্বী তন্তুবায়দের দ্রব্যের সরবরাহে যদি পূরণ হয়ে যায়, তা হলে আমাদের বন্ধুটির দ্রব্যটি হয়ে পড়বে অতিরিক্ত ও উদ্বৃত্ত, সুতরাং অপ্রয়োজনীয়। লোকে যদিও দানের ঘোড়ার দাঁত দেখে না, তবু আমাদের বন্ধু তো উপহার বিতরণের জন্য বাজারে যায় না। কিন্তু ধরুন তার দ্রব্যটির যদি প্রকৃত ব্যবহার-মূল্য থাকে এবং সেজন্য তা অর্থ আকর্ষণ করে? প্রশ্ন ওঠে, কত অর্থ তা আকর্ষণ করবে? নিঃসন্দেহে তার দামের মধ্যেই এই প্রশ্নের উত্তর আছে এবং সে দাম তার মূল্যের পরিমাণেরই পরিচয়। ঘটনাচক্রে আমাদের বন্ধুটি যদি মূল্য হিসাব করতে ভুল করে থাকে তো তা আমরা এক্ষেত্রে ধরছি না, বাজারে এ ভুল অচিরেই সংশোধিত হয়ে যায়। আমরা ধরে নিচ্ছি যে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় গড়পড়তা শ্রম-সময়ই তার দ্রব্যের জন্য সে ব্যয় করেছে। সে ক্ষেত্রে দাম হল তার পণ্যের মধ্যে যে পরিমাণ সামাজিক শ্রম নিহিত রয়েছে তারই অর্থ-নাম। কিন্তু তন্তুবায়ের সম্মতির অপেক্ষা না রেখে এবং তার অজ্ঞাতসারে বয়নের প্রাচীন পদ্ধতির পরিবর্তন ঘটে যায়। এক গজ ছিট-কাপড় তৈরি করতে গতকাল যে পরিমাণ

শ্রম-সময় নিঃসন্দেহে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় ছিল আজ আর তা থাকে না, আমাদের বন্ধুর প্রতিযোগীরা যে দাম চাইছে তা দেখিয়ে অর্থের মালিক সে কথা প্রমাণ করার জন্য নিতান্তই উদ্‌গ্রীব। তার দুর্ভাগ্যবশত তন্তুবায়দের সংখ্যাও নেহাৎ কম নয়। সর্বশেষে ধরুন, বাজারে যত ছিট-কাপড় আছে তার কোনোটাতেই সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের বেশি নেই। তা সত্ত্বেও এই সমস্ত ছিট-কাপড় একসঙ্গে মিলিয়ে ধরলে, তার মধ্যে অতিরিক্ত শ্রম-সময় থাকতে পারে। এক গজের দাম ২ শিলিং, এই স্বাভাবিক দামে সমস্ত ছিট-কাপড় যদি বাজারে না কাটে, তা হলে প্রমাণিত হয় যে বস্ত্রবয়নে সমাজের মোট শ্রমের অত্যন্ত বেশি একটা অংশ ব্যয় করা হয়েছে। নিজ নিজ বিশেষ দ্রব্যের উৎপাদনে যে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় লাগবার কথা, প্রত্যেক তন্তুবায়ই যদি তার অতিরিক্ত শ্রম-সময় ব্যয় করত তা হলে তার ফলও এই রকমই হত। এক্ষেত্রে আমরা সেই জার্মান প্রবাদটির মতো বলতে পারি — 'একসঙ্গে ধরা পড়লে, একসঙ্গেই ফাঁসিতে ঝোলে।' বাজারে যত ছিট-কাপড় আছে তা একটিমাত্র দ্রব্য হিসেবে পরিগণিত হয়, তার প্রতি খন্ড ঐ দ্রব্যের একাংশ মাত্র। বস্তুতপক্ষে, প্রতি গজের মূল্যই সামাজিকভাবে নির্দিষ্ট সমগুণসম্পন্ন বিশিষ্ট পরিমাণ মনুষ্য-শ্রমের বস্তু-রূপ।*

সুতরাং দেখতে পাচ্ছি, পণ্য অর্থের প্রেমাসক্ত, কিন্তু 'প্রকৃত প্রেমের পথ তো সরল নয়'। শ্রমের গুণগত বিভাজন যেমন স্বতঃস্ফূর্তভাবে ও ঘটনাচক্রে ঘটে, শ্রমের পরিমাণগত বিভাজনও ঘটে অবিকল তেমনভাবেই। কাজেই পণ্যের মালিকরা বুঝতে পারে, যে শ্রম-বিভাজন তাদের স্বতন্ত্র ব্যক্তিগত উৎপাদনকারীতে পরিণত করেছে, সেটাই আবার সামাজিক উৎপাদন প্রক্রিয়াকে এবং ওই প্রক্রিয়ার ভিতর ব্যক্তিগত উৎপাদনকারীদের পারস্পরিক সম্পর্ককে মুক্ত করে দিয়েছে ঐ উৎপাদনকারীদের ইচ্ছার উপরে সর্বপ্রকার নির্ভরশীলতা থেকে, এবং আপাতদৃষ্টিতে যাকে মনে হয় বহু ব্যক্তির পারস্পরিক স্বাতন্ত্র্য, তার পরিপূরণ ঘটিয়েছে দ্রব্য মারফৎ অথবা দ্রব্যের সাহায্যে একটি সাধারণ ও পারস্পরিক নির্ভরশীলতার ব্যবস্থা।

শ্রম-বিভাজন শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যকে পণ্যে পরিণত করে, আর সেইজন্যই তাকে আবার

* ন.ফ. ডানিয়েল্‌সন (নিকোলাই — অনু)-কে লিখিত ১৮৭৮ সালের ২৮ নভেম্বরের চিঠিতে মার্কস প্রস্তাব করেন যে এই পংক্তিটি নিম্নলিখিতভাবে সংশোধন করে পড়া উচিত: 'বস্তুতপক্ষে, সমস্ত গজের মধ্যে যে সামাজিক শ্রম আছে, প্রত্যেক গজেরই মূল্য তার একটি অংশের বস্তু-রূপ।' মার্কসের কাছে 'পুঁজি'-র প্রথম খন্ডের দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের যে কপিটা ছিল তাতে ঠিক এই রকম একটা সংশোধন করা হয়েছিল; তবে, তাঁর হাতের লেখায় নয়। — সম্পাঃ

অর্থে পরিবর্তিত করা আবশ্যক করে তোলে। সেইসঙ্গে আবার দ্রব্যের এই ভিন্ন পদার্থে রূপান্তরকে তা নিতান্তই আকস্মিক করে তোলে। অবশ্য এখানে আমরা বিচার করছি এই ব্যাপারটির কেবল অভ্যন্তরীণ চরিত্রগত দিকটা, সুতরাং ধরে নিচ্ছি যে তার এই অগ্রগতিটা স্বাভাবিক। তা ছাড়া, এ পরিবর্তনটি যদি ঘটেই, অর্থাৎ পণ্যটি যদি নিতান্তই বিক্রয়ের অযোগ্য না হয়, তা হলে দ্রব্যের এই রূপান্তরও ঘটবেই, যদিও যে দাম আদায় হবে তা মূল্যের চেয়ে অস্বাভাবিক বেশি কিংবা কম হতে পারে।

বিক্রেতা তার পণ্যের বদলে সোনা পেল, ক্রেতা পেল তার সোনার বদলে পণ্য। আমাদের চোখের সামনে যে ঘটনাটি ঘটল তা এই যে একটি পণ্য এবং সোনা, ২০ গজ ছিট-কাপড় এবং ২ পাউন্ড অর্থ পরস্পর হাত বদল এবং স্থান পরিবর্তন করল, ভাষান্তরে, তাদের বিনিময় হল। কিন্তু কিসের সঙ্গে পণ্যের এই বিনিময়? পণ্যের নিজস্ব মূল্য যে রূপ ধারণ করেছে, সেই সর্বজনীন প্রতিরূপের সঙ্গে। আর, কিসের সঙ্গে সোনার বিনিময় ঘটল? তার নিজস্ব ব্যবহার-মূল্যের একটি বিশেষ রূপের সঙ্গে। ছিট-কাপড়ের সামনাসামনি পড়ে সোনা কেন অর্থের রূপ গ্রহণ করল? কারণ, ছিট-কাপড়ের দাম হিসেবে ২ পাউন্ড, অর্থের এই নামরূপটি অর্থচরিত্রসম্পন্ন সোনাকে ছিট-কাপড়ের সঙ্গে ইতিমধ্যেই সমীকৃত করেছে। পণ্য যখনই হস্তান্তরিত হয়, অর্থাৎ যখনই তার দামের মধ্যেকার ভাবাত্মক সোনা প্রকৃতপক্ষে আকৃষ্ট হয় পণ্যের ব্যবহার-মূল্য দ্বারা, তখনই পণ্য তার আদি পণ্য-রূপটা পরিত্যাগ করে। সুতরাং পণ্যের দাম বা তার ভাবাত্মক মূল্য-রূপ আয়ত্ত করার মানেই হল সঙ্গে সঙ্গে অর্থের ভাবাত্মক ব্যবহার-মূল্য আয়ত্ত করা; পণ্যকে অর্থে পরিবর্তিত করলে, সঙ্গে সঙ্গে অর্থ পণ্যে পরিবর্তিত হয়। বাহ্যত যাকে মনে হয় একটিমাত্র প্রক্রিয়া, প্রকৃতপক্ষে তা একটি দ্বিবিধ প্রক্রিয়া। পণ্য-মালিকের দিক থেকে এটি বিক্রয়, তার বিপরীত মেরুতে অর্থ-মালিকের দিক থেকে এটি ক্রয়। ভাষান্তরে, একটি বিক্রয় একটা ক্রয়ও, প — অ আবার অ — প-ও বটে।*

এ পর্যন্ত আমরা বিচার করেছি বিভিন্ন মানুষের মধ্যে কেবল একটি অর্থনৈতিক সম্পর্ক — পণ্য-মালিকদের মধ্যে সম্পর্ক, এই সম্পর্কের মাধ্যমে মানুষ পরের শ্রমলব্ধ দ্রব্য গ্রহণ করে নিজের শ্রমলব্ধ দ্রব্য ত্যাগ করে। সুতরাং একজন পণ্য-মালিকের সঙ্গে

---

* 'যে কোনো বিক্রয় সঙ্গে সঙ্গে ক্রয়ও বটে' (Dr. Quesnay. Dialogues sur le *Commerce et les Travaux des Artisans. Physiocrates*, ed. Daire, partie I, Paris, 1846, p. 170), অথবা যেমন কেনে তাঁর *Maximes générales*-এ বলেন, 'বিক্রয় করতে যাওয়া মানে ক্রয় করতে যাওয়া' [২৪]।

একজন অর্থ-মালিকের সাক্ষাৎ ঘটতে হলে, দ্বিতীয় ব্যক্তির, ক্রেতার, শ্রমলব্ধ দ্রব্যটিকে হয় প্রকৃতিগতভাবে অর্থ হতে হবে, যা দিয়ে অর্থ তৈরি হয় সেই সোনা হতে হবে, অথবা এমন হতে পারে যে তার দ্রব্যটি খোলস বদলে তার আদি উপযোগী দ্রব্য-রূপটি বর্জন করেই এসেছে। অর্থের ভূমিকা পালন করতে হলে সোনাকে কোনো না কোনো স্থানে একসময়ে বাজারে প্রবেশ করতেই হবে। সে স্থানটি দেখতে পাওয়া যাবে ধাতুটির উৎপাদনের উৎসস্থলে, যেখানে প্রত্যক্ষ শ্রমোৎপন্ন দ্রব্য হিসেবে সোনার বিনিময় হয় সমমূল্যসম্পন্ন অন্য কোনো দ্রব্যের সঙ্গে। সেই মুহূর্ত থেকে তা সর্বদাই কোনো না কোনো পণ্যের আদায়ীকৃত দাম রূপে বিরাজ করে।* উৎপাদনের উৎসস্থলে অন্যান্য পণ্যের সঙ্গে বিনিময় ছাড়াও, সোনা যার হাতেই থাক না কেন, তা তার মালিকের হস্তান্তরিত কোনো পণ্যের রূপান্তরিত মূর্তি; তা বিক্রয়ের, কিংবা প — অ এই প্রথম রূপান্তরের ফল।** আমরা দেখেছি যে সোনা ভাবাত্মক অর্থ, কিংবা মূল্যের পরিমাপ, হয়ে উঠল তার দ্বারা সমস্ত পণ্যের মূল্যের পরিমাপ করার ফলে, এবং এইভাবে উপযোগী দ্রব্যস্বরূপ ঐ সমস্ত পণ্যের যে স্বাভাবিক রূপ আছে, মনশ্চক্ষে সোনাকে তার বিপরীত দিকে দাঁড় করিয়ে তাদের মূল্যের আকৃতি দেওয়ার ফলে। তা প্রকৃত অর্থে পরিণত হল পণ্যগুলির সাধারণ হস্তান্তরণের দ্বারা, উপযোগী দ্রব্য হিসেবে তাদের স্বাভাবিক রূপের সঙ্গে প্রকৃতপক্ষে স্থান পরিবর্তন করে, এবং এইভাবে বাস্তবে তাদের মূল্যের মূর্তরূপে পরিণত হয়ে। পণ্যগুলি যখন এই মূল্য-রূপ ধারণ করে, তখন তাদের নিজ নিজ স্বাভাবিক ব্যবহার-মূল্যের এবং যে যে বিশিষ্ট শ্রম থেকে তাদের উৎপত্তি তার কোনো চিহ্নই আর তার মধ্যে অবশিষ্ট থাকে না, এমনিভাবেই তারা সমাজ-স্বীকৃত সমধর্মী মনুষ্য-শ্রমের সরল প্রতীকে পরিণতি লাভ করে। শুধু একখণ্ড অর্থ দেখে আমরা বলতে পারি না যে কোন বিশেষ পণ্যের বিনিময়ে তা পাওয়া গেছে। অর্থরূপপ্রাপ্ত সমস্ত পণ্যকেই একরকম দেখায়। কাজেই অর্থ গোবরও হতে পারে যদিও গোবর অর্থ নয়। আমরা ধরে নিচ্ছি, যে দুই খণ্ড সোনার বদলে আমাদের তন্তুবায় তার ছিট-কাপড় হস্তান্তরিত করেছে তা এক কোয়ার্টার গমের রূপান্তরিত রূপ। ছিট-কাপড় বিক্রয়, প — অ একই সঙ্গে আবার ক্রয় অ — প। কিন্তু ছিট-কাপড় বিক্রয়টি একটি প্রক্রিয়ার প্রথম ক্রিয়া, তার সমাপ্তি ঘটে একটি বিপরীত চরিত্রের লেনদেনে, যথা

* 'একটি পণ্যের দামের জন্য শুধু অন্য পণ্যের দাম দেওয়া হয়' (Mercier de la Rivière. *L'Ordre Naturel et Essentiel des Sociétés Politiques. Physiocrates,* ed. Daire, partie II, p. 554).

** 'অর্থ পাওয়ার জন্য আগে বিক্রয় করা উচিত' (ঐ, পৃঃ ৫৪৩)।

বাইবেল ক্রয়ে; অপরদিকে, ছিট-কাপড় ক্রয়ে যে গতির পরিসমাপ্তি ঘটে তার সূত্রপাত হয়েছিল একটা বিপরীত চরিত্রের লেনদেন দিয়ে, যথা, গম বিক্রয়ে। প — অ (ছিট-কাপড় — অর্থ) হল প — অ — প (ছিট-কাপড় — অর্থ — বাইবেল)-এর প্রথম পর্যায়, এটাই আবার অ — প (অর্থ — ছিট-কাপড়), অন্য আর একটি গতি প্রক্রিয়ার প — অ — প (গম — অর্থ — ছিট-কাপড়)-এর শেষ পর্যায়। সুতরাং একটি পণ্যের প্রথম রূপান্তর, পণ্য থেকে তার অর্থে রূপান্তর অবধারিতভাবেই আবার অন্য কোনো পণ্যের দ্বিতীয় রূপান্তর, শেষোক্ত সেই পণ্যটির অর্থ থেকে পণ্যে পুনরায় রূপান্তর।*

অ — প, কিংবা ক্রয়। পণ্যের দ্বিতীয় ও সর্বশেষ রূপান্তর

যেহেতু অর্থ অন্য সমস্ত পণ্যের রূপান্তরিত মূর্তি, সেগুলির সাধারণ হস্তান্তরণের ফল, সেই কারণেই অর্থ অবাধে অথবা বিনাশর্তে হস্তান্তরিত হওয়ার যোগ্য। বিগত কারবারের দামই এখনকার অর্থ, তাই অর্থ যেন অন্য সমস্ত পণ্যের দেহে নিজ পরিচয় খোদাই করে রেখেছে, আর তারই নিজস্ব ব্যবহার-মূল্য সার্থক করার উপাদান যেন তারাই ওকে যুগিয়েছে। অথচ একই সময়ে, অর্থের প্রতি পণ্যের প্রেমময় অপাঙ্গদৃষ্টিস্বরূপ দাম তার পরিমাণের দিকে অঙ্গুলিনির্দেশ করে তার পরিবর্তনযোগ্যতার সীমা নির্ধারণ করে দেয়। যেহেতু প্রত্যেক পণ্যই অর্থে পরিণত হওয়ার পর পণ্য হিসেবে অদৃশ্য হয়ে যায়, কাজেই অর্থ দেখে বলা অসম্ভব যে কেমন করে তা মালিকের হাতে এসে পড়েছে, অথবা কোন জিনিস অর্থে পরিবর্তিত হয়েছে। তার উৎপত্তিস্থল যাই হোক না কেন, non olet [২৫]। একদিকে যে পণ্যটি বিক্রীত হয়ে গেছে এবং অপরদিকে যে পণ্যটি এখন কিনতে হবে — এই উভয়েরই সে প্রতিনিধি।**

* আগেই মন্তব্য করেছি, সোনা বা রূপোর প্রকৃত উৎপাদনকারী ব্যতিক্রম মাত্র। সে সোনা প্রথম বিক্রয় না করেই অন্য পণ্যের সঙ্গে সরাসরি তার বিনিময় করে।

** 'আমাদের হাতে মুদ্রা হল পণ্য, যা আমরা কিনতে চাই এবং একই সঙ্গে তা হল পণ্য যা আমরা বিক্রি করি সেই মুদ্রার বিনিময়ে' (Mercier de la Rivière, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৮৬)।

অ — প, একটি ক্রয়, একই সঙ্গে আবার প — অ, একটি বিক্রয়; যা একটি পণ্যের সর্বশেষ রূপান্তর, তাই আর একটি পণ্যের প্রথম রূপান্তর। আমাদের তন্তুবায়ের ক্ষেত্রে বাইবেলেই তার পণ্যটির জীবনের শেষ, তার দুই পাউণ্ড সে এই বাইবেলে পুনঃপরিবর্তিত করেছে। কিন্তু ধরুন, যে দুই পাউণ্ড তন্তুবায়ের হাত থেকে মুক্ত হয়ে বাইবেল বিক্রেতার হাতে এসে পড়ল, সে তা দিয়ে ব্রাণ্ডি ক্রয় করল, তখন অ — প, অর্থাৎ প — অ — প (ছিট-কাপড় — অর্থ — বাইবেল)-এর সর্বশেষ পর্যায় আবার প — অ, অর্থাৎ প — অ — প (বাইবেল — অর্থ — ব্রাণ্ডি)-এর প্রথম পর্যায়ও বটে। একটি বিশেষ পণ্যের উৎপাদনকারীর হাতে বিক্রয়ের জন্য সেই একটি পণ্যই আছে, এটি সে হামেশাই বিস্তর পরিমাণে বিক্রয় করে, কিন্তু তার অভাবের বাহুল্য এবং বৈচিত্র্য তাকে বাধ্য করে আদায়ীকৃত দামকে, লভ্য অর্থের পরিমাণকে, নানা ভাগে ভাগ করে অসংখ্য দ্রব্য ক্রয় করতে। কাজেই একটি বিক্রয় থেকে হয় বহুবিধ দ্রব্যের ক্রয়। এইভাবে একটি পণ্যের সর্বশেষ রূপান্তরই অন্যান্য নানা পণ্যের প্রথম রূপান্তরের পুঞ্জীভূত রূপ।

এখন যদি একটি পণ্যের সম্পূর্ণ রূপান্তরটি সমগ্রভাবে বিচার করি তা হলে মনে হয় যেন প্রথমত তা প — অ, এবং অ — প, এই দুটি বিরোধী অথচ পরিপূরক গতির সমষ্টি। পণ্য-মালিকের তরফ থেকে দুটি দ্বন্দ্বমূলক সামাজিক ক্রিয়ায় ফলেই পণ্যের এই দুটি দ্বন্দ্বমূলক ভিন্ন পদার্থে পরিবর্তন ঘটছে, এবং এই দুটি ক্রিয়াই আবার ঐ ব্যক্তির অর্থনৈতিক ভূমিকার চরিত্রচিহ্ন এঁকে দিচ্ছে। সে বিক্রয করেছে, এই হিসেবে সে বিক্রেতা; সে ক্রয় করেছে, এই হিসেবে সে ক্রেতা। কিন্তু যেমন পণ্যের এই ধরনের প্রত্যেকটি ভিন্ন পদার্থে পরিবর্তনের সময়, তার দুই রূপ, — পণ্য-রূপ ও অর্থ-রূপ, একই সঙ্গে কিন্তু দুই বিপরীত প্রান্তে বিদ্যমান, সেই রকম প্রত্যেক বিক্রেতার বিপরীত দিকে একজন ক্রেতা আছে এবং প্রত্যেক ক্রেতার বিপরীত দিকে আছে একজন বিক্রেতা। যখন একটি বিশেষ পণ্য দুইবার ভিন্ন পদার্থে তার রূপ পরিবর্তন-প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে যাচ্ছে, একবার একটি পণ্য থেকে অর্থে এবং আর একবার অর্থ থেকে আরেকটি পণ্যে, সেই সময়ে পণ্যের মালিক তার ভূমিকা বদলাচ্ছে যথাক্রমে বিক্রেতা থেকে ক্রেতায়। কাজেই বিক্রেতা এবং ক্রেতার এই চরিত্র চিরস্থায়ী নয়, পণ্য সঞ্চলনে নিযুক্ত বিভিন্ন ব্যক্তি পালা করে এই দুই ভূমিকা অবলম্বন করে।

একটি পণ্যের সম্পূর্ণ রূপান্তরের সরলতম রূপের মধ্যে আছে চারটি চরম প্রান্ত এবং তিনটি কুশীলব। প্রথমে, একটি পণ্য অর্থের মুখোমুখী এসে দাঁড়ায়; অর্থ হল পণ্য-মূল্যের রূপায়িত মূর্তি এবং সর্বাঙ্গীণ কঠোর বাস্তবতাসহ ক্রেতার

পকেটে বিদ্যমান। পণ্য-মালিক এইভাবে অর্থের মালিকের সংস্পর্শে আসে। এখন, পণ্য অর্থে পরিবর্তিত হওয়ামাত্রই, অর্থ হয়ে পড়ল তার ক্ষণস্থায়ী সমতুল্য রূপ, যার ব্যবহার-মূল্য দেখতে পাওয়া যাবে অন্যান্য পণ্যের দেহে। পণ্যের প্রথম রূপান্তরের শেষ প্রান্তে যে অর্থ বিদ্যমান তাই আবার দ্বিতীয় রূপান্তরের যাত্রাবিন্দু। প্রথম কারবারে যে ব্যক্তি বিক্রেতা সেই আবার দ্বিতীয় কারবারে ক্রেতা, এবং সেখানে একজন তৃতীয় পণ্য-মালিক বিক্রেতা হিসেবে দৃশ্যপটে অবতীর্ণ হয়।*

যে দুটি বিপরীতমুখী পর্যায় একটি পণ্যের রূপান্তর ঘটায়, সেই দুটি পর্যায় একত্রে সৃষ্টি করে একটি চক্রাবর্তন: পণ্য-রূপ, এই রূপ বর্জন এবং পুনরায় পণ্য-রূপে প্রত্যাবর্তন। নিঃসন্দেহে পণ্য এখানে দুটি ভিন্ন দিক নিয়ে আত্মপ্রকাশ করে। যাত্রারম্ভে তার মালিকের কাছে তা ব্যবহার-মূল্য নয়; যাত্রাশেষে তা ব্যবহার-মূল্য। কাজেই অর্থও প্রথম পর্যায়ে আত্মপ্রকাশ করে মূল্যের একটি নিরেট স্ফটিক হিসেবে, যার মধ্যে পণ্য ব্যগ্রভাবে ঘনীভূত হয়, এবং দ্বিতীয় পর্যায়ে গলিত হয়ে শুধু পণ্যের এক অচিরস্থায়ী সমতুল্যে পরিণত হয়, তখন কোনো এক ব্যবহার-মূল্য কর্তৃক স্থানচ্যুত হওয়াই তার নিয়তি।

যে দুটি রূপান্তর নিয়ে চক্রাবর্তনটি গঠিত, সে দুটি আবার একই সঙ্গে অন্য দুটি পণ্যের দুটি বিপরীত আংশিক রূপান্তরও বটে। একই পণ্য, (ছিট-কাপড়) নিজের ধারাবাহিক রূপান্তরের পথ উন্মুক্ত করে, এবং আর একটি পণ্যের (গমের) রূপান্তর সমাপ্ত করে। প্রথম পর্যায়ে, কিংবা বিক্রয়ের সময়ে, ছিট-কাপড় এই দুই ভূমিকায় সশরীরে অবতীর্ণ হয়। কিন্তু তারপর, সোনায় পরিবর্তিত হয়ে সে নিজের দ্বিতীয় ও চূড়ান্ত রূপান্তর সমাপ্ত করে এবং একই সঙ্গে একটি তৃতীয় পণ্যের প্রথম রূপান্তর সম্পন্ন করতে সাহায্য করে। কাজেই একটি পণ্য নিজ রূপান্তরের মধ্যে যে চক্রাবর্তন রচনা করে তা অপর পণ্যগুলির চক্রাবর্তনের সঙ্গে অবিচ্ছেদ্যভাবে জড়িত। এই সমস্ত পৃথক পৃথক চক্রাবর্তনের যোগফল হল পণ্যের সঞ্চলন।

দ্রব্যের সঙ্গে দ্রব্যের প্রত্যক্ষ বিনিময়ের (দ্রব্য-বিনিময়) সঙ্গে পণ্য সঞ্চলনের পার্থক্য কেবল বাহ্যিকই নয়, অন্তর্বস্তুতেও। ঘটনার গতিপ্রকৃতি পরীক্ষা করলেই তা বোঝা যায়। তন্তুবায়, আসলে, তার ছিট-কাপড়ের সঙ্গে বাইবেলের, অর্থাৎ তার নিজ পণ্যের সঙ্গে অপরের পণ্যের বিনিময় করেছে। কিন্তু এ কেবল তার নিজের কাছেই

* 'কাজেই, এখানে আছে... চারটি চরম প্রান্ত এবং তিনটি কুশীলব, যাদের মধ্যে একটি কাজ করে দুবার' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯০৯)।

সত্য। বাইবেল বিক্রেতার প্রয়োজন ছিল তার শরীরের ভিতরটা গরম রাখার জন্য একটা কিছুর, সে তার বাইবেলের সঙ্গে ছিট-কাপড় বিনিময়ের কথা আদৌ চিন্তা করে নি, যেমন আমাদের তন্তুবায়ও জানত না যে তার ছিট-কাপড়ের সঙ্গে গমের বিনিময় হয়েছে। B-র পণ্যের সঙ্গে A-র পণ্য বদলাবদলি হয়েছে, কিন্তু A এবং B নিজেরা এই দুই পণ্যের বিনিময় করে নি। এমন অবশ্য হতে পারে যে A এবং B একই সময়ে একজনে আর একজনের কাছ থেকে ক্রয় করেছে, কিন্তু এরকম বিরল কারবার আদৌ পণ্য-সঞ্চলনের সাধারণ অবস্থার অনিবার্য পরিণতি নয়। এক্ষেত্রে দেখতে পাচ্ছি যে পণ্য-বিনিময় যেমন একদিকে প্রত্যক্ষ দ্রব্য-বিনিময় জনিত সমস্ত স্থানীয় এবং ব্যক্তিগত সীমা অতিক্রম করে সামাজিক শ্রমোৎপন্ন দ্রব্যের সঞ্চলন বিকশিত করে তোলে, অন্যদিকে আবার বিস্তার করে এক সামাজিক সম্পর্কের বেড়াজাল, সেই সম্পর্কের বৃদ্ধি স্বতঃস্ফূর্ত এবং সম্পর্কে অংশগ্রহণকারীদের নিয়ন্ত্রণাতীত। কৃষক তার গম বিক্রি করেছে বলেই তন্তুবায় তার ছিট-কাপড় বিক্রি করতে পেরেছে এবং তন্তুবায় তার ছিট-কাপড় বিক্রি করেছে বলেই আমাদের হট্‌স্পার তার বাইবেল বিক্রি করতে পেরেছে এবং শেষোক্তজন শাশ্বত জীবনের উদক বিক্রি করেছে বলেই চোলাইকার সক্ষম হয়েছে তার মদ বিক্রি করতে, এই রকমই চলছে।

কাজেই, ব্যবহার-মূল্যের স্থান ও হাত বদলের সঙ্গে সঙ্গেই প্রত্যক্ষ দ্রব্য বিনিময়ের মতো সঞ্চলনের প্রক্রিয়া শেষ হয়ে যায় না। একটি নির্দিষ্ট পণ্যের রূপান্তরের বাইরে গড়িয়ে পড়েই অর্থ অবলুপ্ত হয় না। অন্যান্য পণ্য যখন সঞ্চলনের ক্ষেত্র পরিত্যাগ করে, অর্থ তখন অনবরতই সেই ক্ষেত্রের নতুন নতুন স্থানে থিতিয়ে যায়। উদাহরণস্বরূপ, ছিট-কাপড় — অর্থ — বাইবেল, ছিট-কাপড়ের এই সম্পূর্ণ রূপান্তরে, সর্বপ্রথম ছিট-কাপড় সঞ্চলন ক্ষেত্র থেকে সরে পড়ে, তার স্থানে অর্থ এসে হাজির হয়। তারপর বাইবেল সঞ্চলন ক্ষেত্র থেকে সরে পড়ে, আবার তার স্থান গ্রহণ করে অর্থ। এক পণ্য যখন অন্য পণ্যের স্থান অধিকার করে, তখন অর্থ-পণ্য কোনো তৃতীয় ব্যক্তির হাতে জমে থাকে।* সঞ্চলন প্রতি রন্ধ্র থেকে অর্থ টেনে বার করে।

যেহেতু প্রত্যেকটি বিক্রয়ই একটি ক্রয়, এবং প্রত্যেকটি ক্রয়ই একটি বিক্রয় সুতরাং পণ্য সঞ্চলন মানেই ক্রয় ও বিক্রয়ের একটা ভারসাম্য, — এরকম একটা মতের চাইতে বেশি ছেলেমানুষি আর কিছুই হতে পারে না। যদি এর মানে

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** এ কথা স্বতঃসিদ্ধ হলেও, অর্থনীতিবিদেরা, বিশেষত 'অবাধ বাণিজ্যের অমার্জিত প্রবক্তারা' অধিকাংশ ক্ষেত্রে এটা লক্ষই করে নি।

হয় যে প্রকৃতপক্ষে যতগুলি বিক্রয় ঠিক ততগুলি ক্রয়, তা হলে এটা নিছক পুনরুক্তি। কিন্তু এর আসল মানে হল এ কথা প্রমাণ করা যে প্রত্যেক বিক্রেতাই তার ক্রেতাকে সঙ্গে করে বাজারে আসে। মোটেই তা নয়। বিক্রয় এবং ক্রয় একই কারবার, পণ্য-মালিক এবং অর্থের মালিকের মধ্যে, চুম্বকের দুই বিপরীত মেরুর মতো পরস্পরের বিপরীত দুই ব্যক্তির মধ্যে, একটা বিনিময়। একই লোক যখন এই দুটো কাজ করে, তখন তার কাজ দুটো হল মেরুপ্রান্তিক ও বিপরীত চরিত্রের। সুতরাং, বিক্রয় এবং ক্রয়ের একত্ব বলতে বোঝায় এই যে সঞ্চলনের অপরাসায়নিক বকযন্ত্রে পড়ে পণ্য যদি আবার অর্থের আকারে বেরিয়ে না আসে, অর্থাৎ কিনা, তার মালিক যদি তা বিক্রি করতে না পারে, সুতরাং অর্থের মালিক যদি তা কিনতে না পারে, তা হলে পণ্যটি অব্যবহার্য। এই একত্ব বলতে আরও বোঝায় যে একবার বিনিময় হয়ে থাকলে, পণ্যের জীবনে আসে দীর্ঘ অথবা হ্রস্ব একটু বিশ্রাম, একটু বিরতি। পণ্যের প্রথম রূপান্তর একই সঙ্গে বিক্রয় এবং ক্রয়, সুতরাং তা নিজেও স্বতন্ত্র একটি প্রক্রিয়া। ক্রেতা পেয়েছে পণ্য, বিক্রেতা পেয়েছে অর্থ, অর্থাৎ এমন একটি পণ্য যা যে কোনো মুহূর্তে সঞ্চলন ক্ষেত্রে অবতীর্ণ হতে প্রস্তুত। অপর কেউ যদি ক্রয় না করে তো কেউ বিক্রয় করতে পারে না। কিন্তু কেউ বিক্রয় করল বলেই, এখনই একটা কিছু ক্রয় করতে বাধ্য নয়। প্রত্যক্ষ দ্রব্য-বিনিময়ে স্থান-কাল-পাত্রের যে সীমা আছে, সঞ্চলন সেই সমস্ত বিধিনিষেধ ভেঙে ফেলে এ কারণেই যে, দ্রব্য-বিনিময়ে নিজের দ্রব্য হস্তান্তরিত করা এবং পরের দ্রব্য নেওয়া এই দুয়ের মধ্যে যে প্রত্যক্ষ একত্ব আছে তা তখন ক্রয় এবং বিক্রয় — এ দুটি বিপরীতমুখী প্রক্রিয়ায় বিভক্ত হয়। এই দুটো স্বতন্ত্র এবং বিপরীতধর্মী কাজের মধ্যে একটা অন্তর্নিহিত ঐক্য আছে, কাজ দুটি মূলত এক, — এ কথা বলাও যা, এই অন্তর্নিহিত একত্ব বাহ্যত দুই বিপরীত মুখ নিয়ে আত্মপ্রকাশ করে, — এ কথা বলাও তাই। একটি পণ্যের সম্পূর্ণ রূপান্তরের দুটি পরিপূরক পর্যায়ের ভিতর সময়ের ব্যবধান যদি খুব বেশি হয়, বিক্রয় এবং ক্রয়ের বিচ্ছেদ যদি হয় অত্যন্ত প্রকট, তাদের আন্তরিক সম্পর্ক, তাদের একত্ব তা হলে আত্মপরিচয় দিতে গিয়ে সৃষ্টি করে — সংকট। পণ্যে নিহিত ব্যবহার-মূল্য এবং মূল্যের বিপরীত ধর্ম; ব্যক্তিগত শ্রম যে প্রত্যক্ষ সামাজিক শ্রম হিসেবে আত্মপ্রকাশ করতে বাধ্য, বিশিষ্ট ধরনের নির্দিষ্ট শ্রমকে যে বিমূর্ত মনুষ্য-শ্রমের পরিচয় নিয়ে দাঁড়াতেই হবে, — এই দ্বন্দ্ব; দ্রব্যের ব্যক্তিরূপ ধারণ এবং ব্যক্তির দ্রব্য রূপে পরিচয় এই দুয়ের মধ্যেকার বিরোধ; পণ্যের ভিতর সুপ্ত এই সমস্ত দ্বন্দ্ব এবং বিরোধ তখন একটি পণ্যের রূপান্তরের দুই বিপরীতধর্মী পর্যায়ের মধ্যে ফুটিয়ে তোলে তাদের

গতির বিকশিত রূপগুলি। কাজেই, এই রূপগুলির মধ্যেই সুপ্ত থাকে সংকটের সম্ভাবনা, কিন্তু শুধু সম্ভাবনাই। যা কেবলমাত্র সম্ভাবনা, তার বাস্তবে পরিণতি বহুবিধ সম্পর্কের ফল, সরল পণ্য-সঞ্চলনের পরিধিতে এ পর্যন্ত তার কোনো অস্তিত্ব নেই।*

খ) অর্থের প্রচলন**

শ্রমোৎপন্ন বৈষয়িক দ্রব্যের সঞ্চলন হয় যে রূপ পরিবর্তনে, সেই প — অ — প-তে এটাই দরকার হয় যে নির্দিষ্ট পরিমাণ মূল্য পণ্যের আকারে প্রক্রিয়াটি শুরু করবে এবং পণ্যের আকারেই আবার তা শেষ করবে। সুতরাং পণ্যের এ গতি একটি চক্রাবর্তন। অন্যদিকে এই গতির রূপ এমনই যাতে অর্থের দ্বারা একটি চক্রাবর্তন তৈরি হতে পারে না। তার ফল এই যে অর্থ আর প্রত্যাবর্তন করে না, যাত্রাস্থল থেকে ক্রমাগতই দূরে সরে যায়। বিক্রেতা যতক্ষণ তার পণ্যের রূপান্তরিত আকৃতি অর্থ আঁকড়ে ধরে থাকে, ততক্ষণ সেই পণ্যটি থাকে তার রূপান্তরের প্রথম পর্যায়ে, পণ্য ততক্ষণ কেবলমাত্র তার অর্ধেক পথ অতিক্রম করেছে। কিন্তু যে মুহূর্তে সে প্রক্রিয়াটি সমাপ্ত করে, যে মুহূর্তে সে বিক্রয়ের পরিপূরণ করে ক্রয়দ্বারা, তৎক্ষণাৎ অর্থ আবার প্রথম দখলকারের হাত ছেড়ে চলে যায়। এ কথা সত্য যে তন্তুবায়

* *Zur Kritik der politischen Oekonomie* গ্রন্থের ৭৪-৭৬ পৃষ্ঠায় জেম্‌স্ মিল সম্পর্কে আমার মন্তব্য দেখুন। এ বিষয়ে সাফাইমূলক অর্থনীতির স্বভাবসিদ্ধ দুটো পদ্ধতি আমাদের নজরে পড়ে। প্রথমটি হল পণ্য সঞ্চলনের সঙ্গে প্রত্যক্ষ দ্রব্য-বিনিময়ের যে পার্থক্য আছে তা থেকে বিমূর্তন ঘটিয়ে তাদের ঐক্য দেখানো; দ্বিতীয়টি হল, পুঁজিবাদী উৎপাদনে নিযুক্ত মানুষের মধ্যে যে সম্পর্ক আছে তাকে পণ্য সঞ্চলনজনিত সরল সম্পর্কে পরিণত করে পুঁজিতান্ত্রিক উৎপাদনের দ্বন্দ্বগুলিকে উড়িয়ে দেওয়ার চেষ্টা। কিন্তু পণ্যের উৎপাদন এবং সঞ্চলন নানাবিধ উৎপাদন ব্যবস্থায় অল্পবিস্তর ঘটে থাকে। এই সমস্ত উৎপাদন ব্যবস্থায় সঞ্চলনের যে সাধারণ চরিত্র আছে, আমরা যদি তার বিমূর্ত বর্গগুলি ছাড়া আর কিছু না জানি, তা হলে আমরা অবশ্য ঐ বিভিন্ন ব্যবস্থার বিশিষ্ট চরিত্র সম্বন্ধে কিছুই বুঝতে পারব না অথবা সে সম্বন্ধে কোনো মতামতও দিতে পারব না। অর্থশাস্ত্রে যেমন চলতি সাদাকথা নিয়ে বিবাট হৈ চৈ হয়, এমন আর কোনো বিজ্ঞানে হয় না। উদাহরণস্বরূপ, পণ্য একটি দ্রব্য— শুধুমাত্র এ কথাটি জেনেই জে. বি. সে সংকটের পর্যালোচনা করা শুরু করেন।

** অনুবাদকের টীকা: প্রচলন [currency] শব্দটি এখানে ব্যবহৃত হয়েছে মূল অর্থে, যে অর্থে অর্থ এক হাত থেকে অন্য হাতে এক রাস্তা ধরে যায়। অর্থের এই গতিক্রম সঞ্চলন [circulation] থেকে সম্পূর্ণ পৃথক।

যদি বাইবেল কেনার পর আরও ছিট-কাপড় বিক্রয় করে, অর্থ তার হাতে আবার ফিরে আসে। কিন্তু এই প্রত্যাবর্তন প্রথম ২০ গজ ছিট-কাপড়ের সঞ্চলনের দরুন নয়; সেই সঞ্চলনের ফলে অর্থ গিয়েছিল বাইবেল বিক্রেতার হাতে। তন্তুবায়ের হাতে অর্থ ফিরে আসছে নতুন আর একটা পণ্য নিয়ে সঞ্চলনের প্রক্রিয়ার পুনর্নবীকরণ বা পুনরাবৃত্তির ফলে, এই পুনর্নবীকৃত প্রক্রিয়া শেষ হয় আগেকার মতো একই ফল নিয়ে। সুতরাং, পণ্য সঞ্চলন দ্বারা অর্থের মধ্যে প্রত্যক্ষভাবে যে গতি সঞ্চারিত হয়, তা তার যাত্রাস্থল থেকে ক্রমাগতই দূরগামী এক গতির রূপ, এক পণ্য-মালিকের হাত থেকে অন্য পণ্য-মালিকের হাতে যাওয়ার গতিপথের রূপ গ্রহণ করে। এই গতিপথই তার প্রচলন (cours de la monnaie)।

অর্থের প্রচলন হল একই প্রক্রিয়ার নিয়ত ও একঘেয়ে পুনরাবৃত্তি। পণ্য সর্বদাই বিক্রেতার হাতে থাকে; ক্রয়ের উপায় হিসেবে অর্থ সর্বদা থাকে ক্রেতার হাতে। পণ্যের দাম আদায় করে অর্থ ক্রয়ের উপায় হিসেবে কাজ করে। এই আদায়ের সময়ে পণ্য বিক্রেতার হাত ছেড়ে ক্রেতার হাতে চলে যায় এবং অর্থকে সরিয়ে দেয় ক্রেতার হাত থেকে বিক্রেতার হাতে, সেখানে গিয়ে অর্থ আবার অন্য এক পণ্যের সঙ্গে ঐ একই প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে যায়। অর্থের গতির এই একমুখী চরিত্র যে পণ্যের গতির দ্বিমুখী চরিত্র থেকে উদ্ভূত এ ঘটনাটি ঢাকা থাকে পর্দার আড়ালে। পণ্য সঞ্চলনের প্রকৃতিই এমন যে তার ফলে সত্য দেখা দেয় বিপরীত চেহারায়। পণ্যের প্রথম রূপান্তর দৃশ্যতই কেবলমাত্র অর্থের গতি নয়, পণ্যেরও গতি; কিন্তু দ্বিতীয় রূপান্তরের সময় এই গতিটি কেবলমাত্র অর্থের গতি বলে মনে হয়। পণ্য সঞ্চলনের প্রথম পর্যায়ে পণ্য অর্থের সঙ্গে স্থান পরিবর্তন করে। তারপর, উপযোগী দ্রব্য হিসেবে পণ্য সঞ্চলন-ক্ষেত্র পরিত্যাগ করে উপভোগের ক্ষেত্রে প্রবেশ করে।* তখন তার বদলে আমরা পাই তার মূল্য-মূর্তি — অর্থ। তারপর তা সঞ্চলনের দ্বিতীয় পর্যায়ের মধ্য দিয়ে যায় নিজের স্বাভাবিক রূপে নয়, অর্থের রূপে। গতির নিরবচ্ছিন্নতা কেবল অর্থদ্বারাই সংরক্ষিত হয়, এবং একই গতির মধ্যে যেটা পণ্যের গতি, তার মধ্যে আছে দুটি বিরোধী চরিত্রের প্রক্রিয়া; আর যেটা অর্থের গতি, তা সর্বদাই নিত্য নতুন পণ্যের সঙ্গে নিরন্তর স্থান পরিবর্তনে সেই একই

* একটি পণ্য যখন একাধিকবার বিক্রীত হয় তখনকার অবস্থার কথা আমরা এখন আলোচনা করছি না। কিন্তু তখনো, সর্বশেষ বিক্রয়ের পর, পণ্যটি সঞ্চলন-ক্ষেত্র ছেড়ে প্রবেশ করে উপভোগের ক্ষেত্রে, সেখানে তা জীবনধারণের উপায় হিসেবে অথবা উৎপাদনেব উপায় হিসেবে কাজ করে।

প্রক্রিয়া। কাজেই পণ্যের সঞ্চলনজনিত ফল, যথা, এক পণ্য কর্তৃক অন্য পণ্যের স্থান গ্রহণ বাহ্যত এমনভাবে আবির্ভূত হয় যে মনে হয় যেন তা পণ্যের রূপ পরিবর্তনের সাহায্যে ঘটে নি, বরং ঘটেছে সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কর্মরত অর্থেরই দ্বারা, যে ক্রিয়া আপাতদৃশ্যে গতিহীন পণ্যগুলিকে সঞ্চালিত করে এবং যাদের হাতে সেগুলি ব্যবহার-মূল্য নয় তাদের কাছ থেকে হস্তান্তরিত করে তাদের হাতে যাদের কাছে সেগুলি ব্যবহার-মূল্য, সেই ক্রিয়ার দ্বারা; এবং অর্থের গতি যে দিকে, অনবরত তার বিপরীত দিকেই তা ঘটে। অর্থ কেবলই পণ্যকে সঞ্চলন-ক্ষেত্র থেকে সরিয়ে দিয়ে নিজে তার স্থান দখল করছে এবং এইভাবে তার যাত্রাস্থল থেকে ক্রমাগতই দূরে চলে যাচ্ছে। কাজেই যদিও অর্থের গতি পণ্য সঞ্চলনের প্রকাশ ছাড়া অন্য কিছুই নয়, তথাপি তার বিপরীতটাকেই প্রকৃত সত্য বলে মনে হয়, মনে হয় যেন পণ্য সঞ্চলনই অর্থের গতির ফল।*

তা ছাড়া, অর্থের ভিতর পণ্যের মূল্য স্বতন্ত্র সত্তা লাভ করে বলেই তো অর্থ সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কাজ করে। কাজেই, সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে অর্থের গতি আসলে পণ্যের নিজ রূপেরই গতি। সুতরাং, অর্থ প্রচলনের মধ্যে এই তথ্যটি স্পষ্টভাবে দৃশ্যমান হওয়া আবশ্যক। এইজন্যই, উদাহরণস্বরূপ ছিট-কাপড় সর্বপ্রথম তার পণ্য-রূপ পরিবর্তন করে অর্থ-রূপ গ্রহণ করে। তখন তার প্রথম রূপান্তরের দ্বিতীয় পর্ব, প — অ, অর্থ-রূপ তখন হয়ে ওঠে তার চূড়ান্ত রূপান্তরের, অ — প-এর প্রথম পর্ব, বাইবেলে তার পুনঃরূপান্তর। কিন্তু এই দুই রূপ পরিবর্তনের প্রত্যেকটি ঘটে অর্থের সঙ্গে পণ্যের বিনিময়ে, তাদের পারস্পরিক স্থানচ্যুতির দ্বারা। একই মুদ্রা বিক্রেতার হাতে আসে পণ্যের হস্তান্তরিত রূপ হিসেবে এবং আবার তার হাত ছেড়ে চলে যায় পণ্যের পরম হস্তান্তরযোগ্য রূপ হিসেবে। সেগুলি স্থানচ্যুত হয় দু'বার। ছিট-কাপড়ের প্রথম রূপান্তরে মুদ্রাগুলি আসে তন্তুবায়ের পকেটে, দ্বিতীয় রূপান্তরে তা তার পকেট থেকে বেরিয়ে যায়। একই পণ্যের এই দুই বিপরীত পরিবর্তন প্রতিফলিত হয় একই মুদ্রার দুই দুটি বিপরীতমুখী স্থানচ্যুতিতে।

কিন্তু, যদি রূপান্তরের মাত্র একটি পর্যায় ঘটে, যদি কেবলমাত্র ক্রয় অথবা কেবলমাত্র বিক্রয় হয়ে থাকে, তা হলে একটি বিশেষ মুদ্রা মাত্র একবার স্থান ত্যাগ করে। তার দ্বিতীয়বারের স্থান পরিবর্তন সর্বদাই পণ্যটির দ্বিতীয়

* 'দ্রব্য দিয়ে যে গতি দেওয়া হয় সেটা ছাড়া তার' (অর্থের) 'অন্য কোনো গতি নেই' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮৮৫)।

রূপান্তরকে, অর্থ থেকে তার পুনঃপরিবর্তনকে প্রকাশ করে। একই মুদ্রার এই পুনঃ পুনঃ স্থান ত্যাগের ভিতরে প্রতিফলিত হচ্ছে কেবলমাত্র একটি পণ্যের রূপান্তরের এক রাশিমালাই নয়, সাধারণভাবে সমস্ত পণ্যের অসংখ্য রূপান্তরের অন্তঃসম্পর্কও। বলা বাহুল্য যে, এ সমস্তই কেবলমাত্র সরল পণ্য সঞ্চলন সম্পর্কে প্রযোজ্য, যা নিয়ে আমরা এখন আলোচনা করছি।

যখন কোনো পণ্য সর্বপ্রথম সঞ্চলন-ক্ষেত্রে প্রবেশ করে এবং তার রূপের প্রথম পরিবর্তন ঘটে, তখন তার উদ্দেশ্য হল আবার সঞ্চলনের বাইরে গিয়ে পড়া এবং অন্যান্য পণ্যের দ্বারা স্থানান্তরিত হওয়া। বিপরীত পক্ষে, অর্থ, সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে, অবিরতই সঞ্চলন-ক্ষেত্রের ভিতর অবস্থিত এবং তারই ভিতর তার চলাফেরা। সুতরাং প্রশ্ন ওঠে, এই ক্ষেত্র অনবরত কত অর্থ আত্মসাৎ করে?

যে কোনো দেশে প্রতিদিন একই সময়ে, কিন্তু ভিন্ন ভিন্ন স্থানে, পণ্যের অসংখ্য একমুখী রূপান্তর, কিংবা অন্যভাবে বললে, অসংখ্য ক্রয় এবং অসংখ্য বিক্রয় ঘটে। তার আগেই কল্পনায় ঐ সমস্ত পণ্যকে তাদের দাম দিয়ে নির্দিষ্ট পরিমাণ অর্থের সমীকৃত করা হয়। এবং যেহেতু, বর্তমানে আমরা যে ধরনের সঞ্চলন সম্বন্ধে আলোচনা করছি তাতে অর্থ এবং পণ্য সর্বদাই সশরীরে মুখোমুখি হয়, একটি ক্রয়রূপী ধনাত্মক মেরুতে, অপরটি বিক্রয়রূপী ঋণাত্মক মেরুতে, সুতরাং এ কথা পরিষ্কার যে কী পরিমাণ সঞ্চলনের মাধ্যম আবশ্যক তা আগেই এই সমস্ত পণ্যের দামের যোগফল দ্বারা নির্ধারিত হয়। বস্তুত, পণ্যের দামের যোগফল দ্বারা আগেই ভাবগতরূপে সোনার যে পরিমাণ বা সমষ্টি প্রকাশিত হয়, অর্থ তারই পরিচায়ক। সুতরাং এটা স্বতঃসিদ্ধ যে এই দুই যোগফল পরস্পর সমান। অবশ্য আমরা জানি যে পণ্যের মূল্য যদি অপরিবর্তিত থাকে তা হলে, তার দাম ওঠা-নামা করে সোনার (অর্থ তৈরির বস্তুর) মূল্যের পরিবর্তনের সঙ্গে সঙ্গে, সোনার মূল্য যে অনুপাতে কমে, দাম সেই অনুপাতে বাড়ে, আবার সোনার মূল্য যে অনুপাতে বাড়ে, দাম সেই অনুপাতে কমে। এখন, সোনার মূল্যের এইরূপ হ্রাসবৃদ্ধির ফলে যদি পণ্যের দামের যোগফল কমে কিংবা বাড়ে তা হলে সঞ্চালিত অর্থের পরিমাণ সেই অনুপাতে কমবে কিংবা বাড়বে। এ কথা সত্য যে এক্ষেত্রে অর্থই সঞ্চলন মাধ্যমের পরিমাণ পরিবর্তনের কারণ, কিন্তু অর্থ এটা ঘটাচ্ছে সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে তার কাজের দরুন নয়, মূল্যের পরিমাপ হিসেবে তার কাজের দরুন। প্রথমে পণ্যের দাম অর্থের মূল্যের বিপরীত দিকে পরিবর্তিত হয়, এবং তারপর সঞ্চলনের মাধ্যমের পরিমাণ পণ্যের দামের সঙ্গে প্রত্যক্ষভাবে ওঠা-নামা করে। ঠিক এই জিনিসটিই ঘটত, যদি উদাহরণস্বরূপ, সোনার দাম কমার

পরিবর্তে মূল্যের পরিমাপ হিসেবে সোনার স্থানে রুপো এসে বসত অথবা রুপোর মূল্য বাড়ার পরিবর্তে যদি সোনা রুপোকে ঠেলে সরিয়ে দিয়ে তাকে মূল্যের পরিমাপ হতে না দিত। এক ক্ষেত্রে, আগে যত সোনা চালু ছিল তার চেয়ে বেশি রুপো চালু হত; অন্য ক্ষেত্রে, আগে যত রুপো চালু ছিল তার চেয়ে কম সোনা চালু হত। প্রতিটি ক্ষেত্রেই যে বস্তু দিয়ে অর্থ তৈরি হয়েছে তার মূল্য, অর্থাৎ যে-পণ্য মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে তার মূল্য পরিবর্তিত হত, এবং সেই হেতু অর্থের মাধ্যমে প্রকাশিত পণ্যের দামও বদলে যেত আর তার সঙ্গে বদলে যেত সেই সমস্ত দাম উশুল করা যার কাজ, সেই চালু অর্থের পরিমাণও। আমরা আগেই দেখেছি যে সঞ্চলন-ক্ষেত্রের একটি গবাক্ষ আছে যার মধ্য দিয়ে সোনা (অথবা যে বস্তু দিয়ে সাধারণত অর্থ তৈরি করা হয় সেই বস্তু) নির্দিষ্ট মূল্যসহ একটি পণ্য-রূপে সেখানে প্রবেশ করে। কাজেই অর্থ যখন থেকে মূল্যের পরিমাপ হিসেবে তার কাজ আরম্ভ করে, যখন তা দাম প্রকাশ করে, তার আগেই তার মূল্য স্থিরীকৃত হয়ে আছে। এখন যদি তার মূল্য কমে যায় তো তা সর্বপ্রথম ধরা পড়ে কতকগুলি বিশেষ পণ্যের দামের পরিবর্তন থেকে, এগুলি সেই পণ্য যার সঙ্গে মূল্যবান ধাতুর সরাসরি বিনিময় হয় সেগুলির উৎপাদনস্থলে। অন্যান্য সমস্ত পণ্যের অধিকাংশের মূল্যের হিসাব, বিশেষত বুর্জোয়া সমাজের অনুন্নত স্তরগুলিতে, দীর্ঘকাল ধরে মূল্যের পরিমাপের সেই আগেকার সেকেলে এবং অবাস্তব মূল্য দ্বারাই করা হতে থাকবে। যা হোক, সাধারণ মূল্য-সম্পর্কের মারফৎ এক পণ্য আরেকটি পণ্যকে প্রভাবিত করে, যার ফলে সোনা ও রুপোয় প্রকাশিত তাদের দাম ক্রমশ তাদের তুলনামূলক মূল্যের দ্বারা নির্ধারিত অনুপাতে এসে দাঁড়ায়, শেষ পর্যন্ত যে ধাতু দিয়ে অর্থ তৈরি হয় তার নতুন মূল্য অনুযায়ী সমস্ত পণ্যের মূল্য হিসাব করা হয়। এই প্রক্রিয়ার সঙ্গে চলে ক্রমাগত মূল্যবান ধাতুর পরিমাণবৃদ্ধি; এই বৃদ্ধির কারণ হল উৎপাদনস্থলে সেই ধাতুগুলির সঙ্গে সরাসরি বিনিময় করা দ্রব্যগুলিকে স্থানান্তরিত করার জন্য মূল্যবান ধাতুগুলির ক্রমবর্ধমান আমদানি। কাজেই, যে-অনুপাতে সমস্ত পণ্যই সাধারণভাবে তাদের সত্যকার দাম অর্জন করতে থাকে, যে অনুপাতে মূল্যবান ধাতুর হ্রাসপ্রাপ্ত মূল্য অনুসারে পণ্যের মূল্য হিসাব করা হয়, ঠিক সেই অনুপাতে সেই সমস্ত নতুন দাম উশুল করার জন্য প্রয়োজনীয় সেই ধাতুটির পরিমাণও আগে থেকেই যোগানো হয়। নতুন সোনা রুপোর খনি আবিষ্কারের পরে তার ফলাফল একপেশেভাবে লক্ষ করার দরুন ১৭শ শতাব্দীতে, এবং বিশেষত ১৮শ শতাব্দীতে অর্থনীতিবিদরা এই ভ্রান্ত সিদ্ধান্ত করেছিলেন যে

সঞ্চলনের মাধ্যমস্বরূপ সোনা ও রূপোর বর্ধিত পরিমাণের ফলেই জিনিস-পত্রের দাম বেড়ে গিয়েছিল। এখন থেকে আমরা ধরে নেব যে সোনার মূল্য নির্দিষ্ট আছে, আসলে যখনই আমরা কোনো পণ্যের দাম হিসাব করি তখনই ক্ষণিকের জন্য সোনার মূল্য নির্দিষ্টই থাকে।

এই রকমটি ধরে নিলে দাঁড়ায় এই, বিক্রয়যোগ্য পণ্যগুলির দামের সমষ্টির দ্বারাই সঞ্চলনের মাধ্যমের পরিমাণ নির্ধারিত হয়। এখন যদি আমরা আরও ধরে নিই যে প্রত্যেকটি পণ্যের দামই নির্দিষ্ট আছে, তা হলে মোট দাম স্পষ্টতই সঞ্চলন-ক্ষেত্রে সমস্ত পণ্যের মোট পরিমাণের উপরে নির্ভর করে। এক কোয়ার্টার গমের দাম যদি হয় ২ পাউন্ড, তা হলে যে ১০০ কোয়ার্টার গমের দাম হবে ২০০ পাউন্ড, ২০০ কোয়ার্টারের দাম ৪০০ পাউন্ড, ইত্যাদি, এবং তার ফলে, বিক্রীত গমের সঙ্গে যে পরিমাণ অর্থের স্থান পরিবর্তন হয়, তা যে সেই গমের পরিমাণের সঙ্গে অবশ্যই বেড়ে যায়, সেটা বুঝতে বিশেষ মাথা ঘামাবার প্রয়োজন হয় না।

সমস্ত পণ্যসমষ্টি যদি অপরিবর্তিত থাকে, তা হলে সঞ্চলিত অর্থের পরিমাণ সেই সমস্ত পণ্যের দাম বাড়া-কমার সঙ্গে সঙ্গে বাড়ে-কমে। তা বাড়ে এবং কমে কারণ দামের পরিবর্তনের ফলে মোট দাম বাড়ে বা কমে। কিন্তু সেজন্য সমস্ত পণ্যের দামই যে একসঙ্গে বাড়বে কিংবা কমবে এমন কোনো কথা নেই। কয়েকটি প্রধান প্রধান পণ্যের দামের বৃদ্ধি অথবা হ্রাস সমস্ত পণ্যের মোট দামের এক ক্ষেত্রে বৃদ্ধি ও অন্য ক্ষেত্রে হ্রাস ঘটাবার পক্ষে যথেষ্ট, এবং তার ফলে সঞ্চলনে কম বা বেশি অর্থ আনার পক্ষে যথেষ্ট। দামের পরিবর্তন পণ্যের মূল্যের প্রকৃত পরিবর্তন অনুযায়ীই হোক, অথবা শুধু বাজার-দরের উঠতি-পড়তির ফলেই হোক, সঞ্চলনের মাধ্যমের পরিমাণের উপরে প্রভাবটা একই রকম থাকে।

ধরা যাক, বিভিন্ন স্থানে একইসঙ্গে নিম্নলিখিত দ্রব্যগুলি বিক্রয় অথবা আংশিকভাবে রূপান্তরিত করা হবে: ধরুন, এক কোয়ার্টার গম, ২০ গজ ছিট-কাপড়, একখানি বাইবেল, এবং ৪ গ্যালন ব্রাণ্ডি। যদি প্রতি দ্রব্যের দাম হয় ২ পাউন্ড এবং তার ফলে উশুল করার মতো মোট দাম যদি হয় ৮ পাউন্ড, তা হলে অর্থে ৮ পাউন্ড অবশ্যই সঞ্চলন-ক্ষেত্রে যেতে হবে। অন্যদিকে যদি ঐ দ্রব্যগুলিই নিম্নরূপ রূপান্তরমালার এক একটি গ্রন্থি হয়: ১ কোয়ার্টার গম — ২ পাউন্ড — ২০ গজ ছিট-কাপড় — ২ পাউন্ড — ১ বাইবেল — ২ পাউন্ড — ৪ গ্যালন ব্রাণ্ডি — ২ পাউন্ড, অর্থাৎ আমাদের সেই সুপরিচিত মালাটি হয়, তা হলে ২ পাউন্ডের সাহায্যে সমস্ত পণ্যগুলি একের পর এক সঞ্চলিত হবে, একে একে সবক'টি পণ্যের দাম এবং সেই হেতু সেই দামগুলির যোগফল ৮ পাউন্ড

উশ্‌ল করার পর, অবশেষে চোলাইওয়ালার পকেটে এসে ক্ষান্ত হয়। এইভাবে ২ পাউন্ড চার বার হাত বদল করছে। একই অর্থের এই বার বার স্থানপরিবর্তনের সঙ্গে সঙ্গে এক একটি পণ্য দ্'বার করে, দ্ই বিপরীত দিকে সঞ্চলনের দ্ইটি স্তরের মধ্য দিয়ে র্প পরিবর্তন করেছে এবং সেইসঙ্গে বিভিন্ন পণ্যের র্পান্তর ওতপ্রোতভাবে জড়িত রয়েছে।* র্পান্তরের প্রক্রিয়া বলতে এই যে দ্টো বিপরীত অথচ পরিপ্রক পর্যায় বোঝায়, তা একইসঙ্গে আসে না, আসে একটার পর একটা। কাজেই রাশিটির প্র্ণতা প্রাপ্তি সময়সাপেক্ষ। স্তরাং, অর্থের প্রচলনের গতিবেগ পরিমাপ করতে হয় নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে অর্থ কতবার হাতবদল করেছে তার সংখ্যা দিয়ে। ধর্ন, উপরোক্ত ৪টি দ্রব্যের সঞ্চলন ঘটতে লাগে এক দিন। ঐ এক দিনে মোট দাম আদায় করতে হবে ৮ পাউন্ড, দ্ টুকরো অর্থ ৪ বার হস্থান্তরিত হয়েছে এবং সঞ্চলন-ক্ষেত্রে যে-অর্থ আছে তার পরিমাণ হচ্ছে ২ পাউন্ড। স্তরাং সঞ্চলন প্রক্রিয়ায় সময়ের একটা নির্দিষ্ট বিরতির জন্য নিম্নলিখিত স্ত্র আমরা পাচ্ছি: সমস্ত পণ্যের দামের যোগফলকে একই ধরনের ম্দ্রার আবর্তনের সংখ্যা দিয়ে ভাগ করলে যে ফল পাওয়া যায় তাই হল সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কর্মরত অর্থের পরিমাণ। এই নিয়ম সাধারণভাবে সত্য।

কোনো একটি নির্দিষ্ট দেশে নির্দিষ্ট সময়ে সমস্ত পণ্যের মোট সঞ্চলনের মধ্যে একদিকে আছে বহ্সংখ্যক বিচ্ছিন্ন এবং সহ-সংঘটিত আংশিক র্পান্তর, বহ্সংখ্যক বিক্রয়, যা আবার একইসঙ্গে বহ্সংখ্যক ক্রয়ও বটে, এ ক্ষেত্রে প্রতিটি ম্দ্রা মাত্র একবার তার স্থান পরিবর্তন করে, অথবা মাত্র একবার আবর্তিত হয়; অন্যদিকে আবার একই প্রক্রিয়ায় আছে র্পান্তরের অসংখ্য বিশিষ্ট রাশি, যেগ্লি আংশিকভাবে পাশাপাশি চলছে, আবার আংশিকভাবে পরস্পরের সঙ্গে একাঙ্গীভূত হচ্ছে, প্রত্যেকটি রাশির মধ্যে প্রতিটি ম্দ্রা কয়েকবার হাতবদল হচ্ছে, সংখ্যাটা অবস্থান্সারে কখনও বেশি, কখনও কম। সমস্ত সঞ্চলনরত এক জাতীয় ম্দ্রা মোট কতবার চলেছে তা যদি দেওয়া থাকে তা হলে তা থেকে আমরা হিসাব কষে বের করতে পারি যে একটি ম্দ্রা গড়ে কতবার চলেছে, কিংবা অর্থের প্রচলনের গড়পড়তা গতিবেগ কত। একইসঙ্গে পাশাপাশি যত পণ্যের সঞ্চলন হচ্ছে, তার মোট দাম দিয়েই অবশ্য প্রতিদিনের শ্র্তে সঞ্চলন-ক্ষেত্রে ছাড়া অর্থের পরিমাণ

* 'ঠিকই, দ্রব্য তাকে' (অর্থকে) 'গতি দেয় এবং সঞ্চলন করতে বাধ্য করে...। তার' (অর্থের) 'গতির দ্রুততা তার পরিমাণ বদল করে। তা দরকার হলে একদম থেমে না গিয়ে হাতবদল হয়' (Le Trosne, প্র্বোক্ত রচনা, প্ঃ ৯১৫, ৯১৬)।

নির্ধারিত হয়। কিন্তু একবার সঞ্চলন-ক্ষেত্রে প্রবেশ করার পর, মুদ্রাগুলিকে, বলা যেতে পারে, পরস্পরের প্রতি দায়িত্বশীল করা হয়। একটির গতিবেগ যদি বাড়ে তো আর একটির গতিবেগ কমে, অথবা তা সঞ্চলন-ক্ষেত্র থেকে একেবারে সরে পড়ে। কারণ, সঞ্চলন-ক্ষেত্রে শুধু ততো সোনাই ব্যবহৃত হতে পারে, যাকে একটি মুদ্রার গড়পড়তা গতি দিয়ে গুণ করলে মোট দাম পাওয়া যায়। কাজেই সঞ্চলনের মধ্যে এক এক টুকরোর গতি যদি বেশি হয় তা হলে সঞ্চলন-ক্ষেত্রে সেই টুকরোগুলির মোট সংখ্যা যায় কমে। গতির সংখ্যা যদি কম হয় তা হলে টুকরোগুলির মোট সংখ্যা বেড়ে যায়। যেহেতু সঞ্চলন যতটা অর্থ গ্রহণ করতে পারে তার পরিমাণ নির্ভর করে মুদ্রার এক নির্দিষ্ট গড়পড়তা গতিবেগের উপরে, সুতরাং সঞ্চলন-ক্ষেত্র থেকে কয়েকটি স্বর্ণমুদ্রা বের করে নিতে হলে সমসংখ্যক এক পাউন্ড-এর নোট ছেড়ে দিলেই হল, ব্যাংকারেরা সবাই এ কৌশল ভালোই জানে।

সাধারণভাবে দেখতে গেলে, অর্থের প্রচলন যেমন পণ্য সঞ্চলনের, অথবা পণ্যের বিপরীতমুখী রূপান্তরেরই প্রতিফলন মাত্র সেইরূপ সেই প্রচলনের গতিবেগের মধ্যেও প্রতিফলিত হয় পণ্যের রূপ পরিবর্তনের দ্রুততা, একসারি রূপান্তরের সঙ্গে আরেক সারি রূপান্তরের একত্রমিলন, বস্তুর দ্রুত সামাজিক বিনিময়, সঞ্চলন-ক্ষেত্র থেকে পণ্যের দ্রুত অন্তর্ধান এবং ততই দ্রুত অন্য একটি পণ্য কর্তৃক তার শূন্যস্থান পূরণ। সুতরাং প্রচলনের গতিবেগের মধ্যেই আমরা প্রত্যক্ষ করি পরিপন্থী ও পরিপূরক পর্যায়ের এক চলমান ঐক্য, পণ্যের উপযোগী দিকটির মূল্যের দিকে পরিণতি এবং শেষোক্ত দিক থেকে প্রথমোক্ত দিকে তার পুনঃপরিবর্তনের ঐক্য, কিংবা ক্রয় ও বিক্রয়ের দুটি প্রক্রিয়ার ঐক্য। অপরদিকে, প্রচলনের মন্থরতায় প্রতিফলিত হয় এই দুইটি প্রক্রিয়ার বিচ্ছিন্ন বিপরীতমুখী পর্যায়গুলিতে পৃথগ্‌ভবন, প্রতিফলিত হয় বস্তুর রূপ পরিবর্তনের ক্ষেত্রে, অতএব সামাজিক বিনিময়ের ক্ষেত্রে নিশ্চলতা। অবশ্য, সঞ্চলন থেকে এই নিশ্চলতার উদ্ভবের কোনো সূত্র খুঁজে পাওয়া যায় না; তা শুধু ব্যাপারটিকে সামনে তুলে ধরে। সাধারণ লোকে দেখে যে প্রচলনের গতি মন্দীভূত হওয়ার সঙ্গে সঙ্গে সঞ্চলনের প্রতিটি স্থানে অর্থ আরও ধীরে ধীরে আবির্ভূত ও অন্তর্হিত হচ্ছে, তারা স্বভাবতই সঞ্চলনের মাধ্যমটির অভাবকেই এই গতি-মন্থরতার কারণ বলে মনে করে।*

* 'অর্থই... ক্রয় ও বিক্রয়ের সাধারণ পরিমাপ বলে, যারই বিক্রয় করার মতো কিছু থাকে অথচ তার জন্য খদ্দের জোটাতে পারে না, এমন প্রত্যেকে তখনই মনে করে যে রাজ্যে

কোনো একটি নির্দিষ্ট সময়ে সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে ক্রিয়ারত অর্থের মোট পরিমাণ নির্ধারিত হয়, একদিকে সঞ্চলনশীল পণ্যগুলির দামের যোগফল দিয়ে এবং অপরদিকে রূপান্তরের বিপরীত পর্যায়গুলি একটা আর একটার পর কত দ্রুত আসবে তার উপরে। এই দ্রুততার উপরেই নির্ভর করে, এক একটি মুদ্রা গড়ে মোট দামের কত অংশ উশুল করতে পারবে। কিন্তু সঞ্চলনশীল পণ্যের মোট দাম নির্ভর করে পণ্যের পরিমাণ এবং দাম এই দুয়েরই উপরে। অবশ্য, দামের অবস্থা, সঞ্চলনশীল পণ্যের পরিমাণ এবং অর্থ প্রচলনের গতিবেগ — এই তিনটি বিষয়ই পরিবর্তনশীল। কাজেই এই তিনটি বিষয়ের সমবেত পরিবর্তন ঘটলে উশুল করার মতো মোট দাম, এবং ফলত সেই অঙ্কের উপরে নির্ভরশীল সঞ্চলনরত মাধ্যমটির পরিমাণও, একত্রে তিনটি বিষয়ের এই অসংখ্য পরিবর্তনের সঙ্গে বদলাবে। এই পরিবর্তনগুলির মধ্যে এখন আমরা শুধু সেই বিষয়গুলি নিয়ে আলোচনা করব, পণ্য-দামের ইতিহাসে যার গুরুত্ব সর্বাধিক।

দাম যখন স্থির থাকে, তখন সঞ্চলনরত মাধ্যমের পরিমাণ বাড়তে পারে

অথবা দেশে অর্থের ঘাটতি পড়েছে বলেই তার জিনিস বিক্রি হচ্ছে না, কাজেই অর্থাভাবই হয় সর্বসাধারণের অভিযোগ; এটা একটা মস্ত বড় ভুল .. যারা অর্থ অর্থ বলে চীৎকার করছে তারা কী চায়?.. কৃষকের অভিযোগ... সে মনে করে যে দেশে যদি টাকার পরিমাণ আরও বেশি থাকত, সে তার মালের উচিত দাম পেত। তখন মনে হয় তার চাহিদা অর্থ নয়, বরং তাব ফসল এবং গোরুব জন্য উচিত দাম যে দামে সে তা বিক্রি করতে চায়, অথচ তা পারছে না... কেন সে উচিত দাম পায় না?.. (১) হয় দেশে শস্য এবং গোরুর পরিমাণ এত বেড়েছে যে বাজারে যাবা আসে তাদের অধিকাংশই বেচতে চায়, কিনতে চায় খুব কম লোক; না হয় (২) যানবাহনের অভাবে বিদেশের চাহিদা কম... অথবা (৩) দ্রব্যের ব্যবহার কমে গেছে, যেহেতু দারিদ্র্যের জন্য লোকে আর তাদের গৃহে আগের মতো অত খরচ করে না; সুতরাং অর্থের পরিমাণ বাড়লেই কৃষকের মাল বেশি বিকোবে না, উল্লিখিত তিনটি কারণের যে কোনোটিকে দূর করতে হবে, বাজার খারাপ হয়ে যায় প্রকৃতই ঐ কারণে। ব্যাপারী এবং দোকানদার ঠিক ঐ ভাবেই অর্থ চায়, তারা চায় তাদের মালের কাটতি হোক, নইলে তাদের মাল বাজারে পড়ে থাকে।' [একটি জাতি] 'তখনই উন্নতির পথে এগোয় যখন বিত্ত হাতে হাতে ঘোরে' (Sir Dudley North. *Discourses upon Trade*. London, 1691, pp. 11-15)। হেরেন্‌শ্‌ভান্ডের মনগড়া ধারণার মানে কেবল এই দাঁড়ায় যে, যে দ্বন্দ্বের অস্তিত্ব পণ্যের প্রকৃতির মধ্যে এবং সঞ্চলনের মধ্যে যার পুনরাবির্ভাব, তা বিদূরিত হতে পারে যদি সঞ্চলনের মাধ্যম বাড়ানো হয়। কিন্তু যদি একদিকে উৎপাদনের এবং সঞ্চলনের মন্দা সঞ্চলনের মাধ্যমের ঘাটতির জন্য মনে করাটা লোকের বিভ্রান্তি হয়ে থাকে, তা হলে, অন্যদিকে তার মানে এই নয় যে সঞ্চলন নিয়ন্ত্রণের ক্ষেত্রে আইন প্রয়োগের অব্যবস্থার দরুন মাধ্যমটির প্রকৃত ঘাটতি থেকে এরূপ মন্দার আবির্ভাব হতে পারে না।

সঞ্চলনরত পণ্যগুলির সংখ্যা বৃদ্ধির দরুন অথবা প্রচলনের গতিবেগ হ্রাসের দরুন, অথবা এই দুয়ের একত্রমিলনের দরুন। অন্যদিকে, সঞ্চলন মাধ্যমটির পরিমাণ পণ্যের সংখ্যা হ্রাসের সঙ্গে অথবা সেগুলির সঞ্চলনের গতিবেগ বৃদ্ধির সঙ্গে হ্রাস পেতে পারে।

সাধারণভাবে পণ্যের দাম যখন বাড়ে তখন সঞ্চলন মাধ্যমের পরিমাণ স্থির থাকে, যদি সঞ্চলনের ক্ষেত্রে পণ্যগুলির সংখ্যা সেগুলির দাম বাড়ার অনুপাতে কমে যায় অথবা যদি সঞ্চলন-ক্ষেত্রে পণ্যের সংখ্যা স্থির থাকে কিন্তু দাম যে হারে বাড়ে সেই হারেই প্রচলনের গতিবেগ বেড়ে যায়। সঞ্চলন-মাধ্যমের পরিমাণ কমতে পারে পণ্যের সংখ্যা আরও দ্রুত হ্রাস পাওয়ার দরুন; অথবা দাম বাড়ার তুলনায় প্রচলনের গতিবেগ বেশি দ্রুত বেড়ে যাওয়ার দরুন।

সাধারণভাবে সমস্ত পণ্যের দাম যখন কমে, সঞ্চলন-মাধ্যমের পরিমাণ তখন স্থির থাকে, যদি দাম কমার অনুপাতে পণ্যের সংখ্যা বাড়ে অথবা প্রচলনের গতিবেগ সেই অনুপাতে কমে। সঞ্চলন-মাধ্যমের পরিমাণ বাড়তে পারে যদি দাম কমার চেয়েও তাড়াতাড়ি পণ্যের সংখ্যা বাড়ে অথবা সঞ্চলনের দ্রুততা আরও তাড়াতাড়ি কমে।

বিভিন্ন বিষয়ের পরিবর্তনগুলি এমনভাবে কাটাকাটি হয়ে যেতে পারে যে ক্রমাগত স্থিরতার অভাব সত্ত্বেও উশুল করার মতো মোট পণ্য-দাম এবং তাই সঞ্চলন-ক্ষেত্রে অর্থের পরিমাণও স্থির থেকে যায়; ফলে, বিশেষত যদি দীর্ঘ কালপর্বের কথা বিবেচনা করি তা হলে আমরা দেখতে পাই যে কোনো দেশে মোট প্রচলিত অর্থের পরিমাণ কোনো সময়েই গড়পড়তা পরিমাণের চেয়ে যতটা এদিক ওদিক হবার কথা বলে মনে হয় ততটা হয় না, অবশ্য মাঝে মাঝে শিল্পে ও বাণিজ্যে সংকটের দরুন অত্যন্ত গোলযোগ দেখা দিতে পারে, অথবা কখনও কখনও অর্থের মূল্যের ওঠা পড়ার জন্যও তা হতে পারে।

সঞ্চলন-মাধ্যমের পরিমাণ নির্ধারিত হয় সঞ্চলিত পণ্যের মোট দাম দিয়ে এবং অর্থ প্রচলনের গড় গতিবেগ দিয়ে* এই নিয়মটিকে এভাবেও তুলে ধরা যেতে পারে: পণ্যের সামগ্রিক মূল্য এবং সেগুলির রূপান্তরের গড়পড়তা দ্রুততা যদি

* 'কোনো একটি দেশের ব্যবসায়ের জন্য প্রয়োজনীয় অর্থের মোটামুটি একটি নির্দিষ্ট পরিমাপ ও অনুপাত আছে, তার বেশি কিংবা কম হলে ব্যবসায়ে গোলযোগ দেখা দেয়। ঠিক যেমন, ছোট খুচরো কারবারে রুপোর অর্থ ভাঙাবার জন্য এক নির্দিষ্ট অনুপাতের ফার্দিং দরকার, এমন কি ক্ষুদ্রতম রুপোর খণ্ড দিয়েও যার হিসাব করা যায় না এমন খুচরোরও দরকার হয়... এখন, বাণিজ্যে প্রয়োজনীয় ফার্দিংয়ের সংখ্যার অনুপাত যেমন

স্থির থাকে তা হলে অর্থ রূপে সঞ্চলিত মূল্যবান ধাতুর পরিমাণ নির্ভর করে সেই মূল্যবান ধাতুর মূল্যের উপরে। অনেকে এই ভ্রান্ত ধারণা পোষণ করেন যে, আসলে বিপরীতপক্ষে দামই নির্ভর করে সঞ্চলন-মাধ্যমের পরিমাণের উপরে এবং সঞ্চলন-মাধ্যমের পরিমাণও আবার নির্ভর করে দেশে কী পরিমাণ মূল্যবান ধাতু মজুদ আছে তার উপরে,* এই মত সর্বপ্রথমে যাঁরা পোষণ করতেন তাঁদের এই

লোকের সংখ্যা থেকে এবং সেগুলির বিনিময়ের দ্রুততা থেকে ঠিক করতে হয়, তাছাড়াও যেমন, এবং প্রধানত রুপোর অর্থের ক্ষুদ্রতম টুকরোর মূল্য থেকে ঠিক করতে হয়, ঠিক সেই রকম, আমাদের ব্যবসায়ের জন্য প্রয়োজনীয় অর্থের' [সোনা এবং রুপোর মুদ্রার] 'অনুপাতও ঠিক করতে হবে কতবার দাম দিতে হবে এবং এক এক বারে কত বেশি দিতে হবে তাই থেকে' (William Petty. *A Treatise of Taxes and Contributions.* London, 1667, p. 17)। আ. ইউঙ্গ তাঁর *Political Arithmetic.* London, 1774, গ্রন্থে জন্ স্টুয়ার্ট এবং অন্যান্যদের আক্রমণ থেকে হিউমের তত্ত্বের সমর্থনে যুক্তি দিয়েছেন; উক্ত গ্রন্থের ১১২ পৃষ্ঠায় ও পরে 'দাম নির্ভর করে অর্থের পরিমাণের উপরে' এই শিরোনামায় লিখিত একটি বিশেষ অধ্যায় আছে। আমি *Zur Kritik der politischen Oekonomie* গ্রন্থের ১৪৯ পৃষ্ঠায় লিখেছি: 'রীতিমত অনুচিতভাবে অর্থকে সরল পণ্যসামগ্রী হিসেবে গণ্য করে তিনি (অ্যাডাম স্মিথ চলতি মুদ্রার পরিমাণ সংক্রান্ত প্রশ্নটি নিঃশব্দে এড়িয়ে যান।' অর্থ সম্বন্ধে অ্যাডাম স্মিথ অগ্রাধিকার বলে যা কিছু লিখেছেন শুধু সেই সম্বন্ধেই এ কথা প্রযোজ্য। অবশ্য মাঝে মাঝে, যেমন পূর্বতন অর্থশাস্ত্রের সমালোচনায়, তিনি ঠিক দৃষ্টিভঙ্গি গ্রহণ করেছেন: 'প্রত্যেক দেশেই মুদ্রার পরিমাণ নিয়ন্ত্রিত হয় তার দ্বারা যত পণ্য সঞ্চলিত হবে তার মূল্য দিয়ে। ...যে কোনো দেশে প্রতি বছরে ক্রীত ও বিক্রীত সামগ্রীর মূল্যের জন্য এক নির্দিষ্ট পরিমাণ অর্থ সঞ্চলনের ও তাদের উপযুক্ত ভোক্তাদের কাছে সেগুলি বণ্টন করার প্রয়োজন হয়, এবং তার বেশি কাজে লাগে না। সঞ্চলনের খাতে নির্দিষ্ট পরিমাণ অর্থ আকৃষ্ট হয় খাতটি পরিপূর্ণ করার জন্য, তার অতিরিক্ত অর্থ সে খাতে কখনো ঢুকতে পারে না (*Wealth of Nations, b.* IV, ch. I)। এইভাবেই, অগ্রাধিকার বলে, তিনি তাঁর গ্রন্থ আরম্ভ করেন শ্রম-বিভাজন সম্পর্কে এক আলোচনা দিয়ে। তারপর, শেষ গ্রন্থে তিনি যখন রাষ্ট্রীয় রাজস্বের সূত্র নিয়ে আলোচনা করেছেন তখন তাঁর গুরু, আ. ফার্গুসন কর্তৃক শ্রম-বিভাজনের নিন্দার পুনরাবৃত্তি মাঝে মাঝেই করেছেন।

* 'লোকের হাতে সোনা রুপো বেশি হলে প্রত্যেক দেশে জিনিসপত্রের দাম অবশ্যই বাড়বে, সুতরাং, যে দেশে সোনা রুপোর পরিমাণ কমে যায়, সে দেশে সেই অনুপাতে জিনিসপত্রের দাম কমে যাবেই' (Jacob Vanderlint. *Money answers all Things.* London, 1734, p. 5)। এই বইয়ের সঙ্গে হিউম-এর *Essays* ভালোভাবে তুলনা করে আমি এ বিষয়ে নিঃসন্দেহ যে হিউম ভান্‌ডারলিন্টের বই সম্বন্ধে অবহিত ছিলেন এবং এ বই তিনি পড়েছেন, বইটি নিশ্চিতভাবেই গুরুত্বপূর্ণ। সঞ্চলন-মাধ্যমের পরিমাণ দ্বারা দাম নির্ধারিত হয় — এই মত বারবোন এবং অপরাপর প্রাচীন লেখকেরাও পোষণ করতেন। ভান্‌ডারলিন্ট বলেন, 'অনিয়ন্ত্রিত ব্যবসায়ে কোনো অসুবিধা দেখা দিতে পারে না, বরং লাভ আছে প্রচুর। কারণ তার ফলে

ধারণার মূলে ছিল এই উদ্ভট অনুমান যে, সঞ্চলন-ক্ষেত্রে প্রথমে প্রবেশ করার সময়ে পণ্যেরও কোনো দাম থাকে না, অর্থেরও কোনো মূল্য থাকে না, এবং সঞ্চলন শুরু হওয়ার পর নানাবিধ পণ্যরাশির একাংশের সঙ্গে স্তূপীকৃত মূল্যবান ধাতুরাশির একাংশের বিনিময় হয়।*

যদি দেশের নগদ টাকা কমে যায়, তা হলে তা যে দেশে গিয়ে নগদ টাকার পরিমাণ বৃদ্ধি করবে সে দেশে সমস্ত জিনিসের দাম বেড়ে যাবে, ব্যবসায় নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশ্য তো টাকা হ্রাস রোধ করা। এবং আমাদের দেশের পণ্য শিল্প এবং অন্য সব কিছুই অচিরে এত নরম পন্থা অবলম্বন করবে যে বৈদেশিক বাণিজ্য উদ্বৃত্ত আমাদের অনুকূলে চলে আসবে এবং ঐ অর্থ আবার দেশে ফিরিয়ে আনবে' (পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৪৩, ৪৪)।

* প্রত্যেকটি আলাদা ধরনের পণ্যের দাম যে সঞ্চলনরত সমস্ত পণ্যের মোট দামের একটি অংশ এ কথা স্বতঃসিদ্ধ। কিন্তু পরস্পরের সঙ্গে অপ্রমেয় ব্যবহার-মূল্যগুলি কী করে একটা দেশে মোট সোনা রুপোর বদলে ঢালাওভাবে বিনিময় করা যায় তা রীতিমত দুর্বোধ্য। আমরা যদি শুরু করি এই ধারণা থেকে যে সমস্ত পণ্য একত্রে একটি মাত্র পণ্য এবং প্রতি পণ্য তার একাংশ মাত্র তা হলে পাই এই চমৎকার ফলটি: মোট পণ্য = x হন্দর সোনা, A পণ্য = মোট পণ্যের একাংশ=x হন্দর সোনার ঐরূপ একাংশ। এই কথাটি যৎপরোনাস্তি গাম্ভীর্যের সঙ্গে বলেছেন মঁতেস্ক্যু: 'সারাবিশ্বের সোনা রুপোর সমস্ত পরিমাণ এবং সারাবিশ্বের পণ্যগুলির দাম প্রতিতুলনা করলে আমাদের পরিষ্কার হয় যে এগুলির মধ্যে প্রতি পণ্য ও দ্রব্যের সামনে সোনা রুপোর সমস্ত পরিমাণের নির্দিষ্ট অংশ দাঁড়িয়ে থাকে। ...ধরা যাক যে সারাবিশ্বে পণ্য বা দ্রব্যের শুধু এক একটা রূপ, অথবা বিক্রীত এক একটা রূপ ও তা অর্থের মতো বিভক্ত। এই দ্রব্যের নির্দিষ্ট অংশ অর্থের সমস্ত পরিমাণের নির্দিষ্ট অংশের বিপরীত থাকে: সমস্ত পণ্যের অর্ধেক সমস্ত অর্থের অর্ধেকের বিপরীত হয়, ইত্যাদি। ...দ্রব্যের দাম নির্ধারণ সর্বদা নির্ভর করে মোট জিনিস এবং মূল্যের মোট প্রতীকের মধ্যে যে অনুপাত আছে তার উপরে' (Montesquieu, পূর্বোক্ত রচনা, ৩ খণ্ড, পৃঃ ১২, ১৩)। রিকার্ডো এবং তাঁর শিষ্য জেম্‌স্‌ মিল, লর্ড ওভারস্টোন প্রভৃতি এই তত্ত্ব আরও কত ফাঁপিয়ে তুলেছেন সে সম্বন্ধে *Zur Kritik der politischen Oekonomie* পৃঃ ১৪০-১৪৬ ও ১৫০ দেখুন। জন্‌ স্টুয়ার্ট মিল তাঁর স্বভাবসিদ্ধ জগাখিচুড়ি যুক্তি দিয়েই বোঝেন, তাঁর পিতা জেম্‌স্‌ মিলের মত এবং তাঁর বিরোধী মত একইসঙ্গে কীভাবে পোষণ করা চলে। তাঁর *Principles of Political Economy* গ্রন্থের প্রথম সংস্করণের ভূমিকায় নিজেকে তিনি তৎকালীন অ্যাডাম স্মিথ বলে ঘোষণা করেছেন। তাঁর বইয়ের সঙ্গে এই ভূমিকা তুলনা করে আমরা বুঝতে পারছি না যে কার সরলতার প্রশংসা করব, — তাঁর না কি যে জনসাধারণ তাঁকে সরল বিশ্বাসে স্বঘোষিত সেই অ্যাডাম স্মিথ বলেই ধরে নিয়েছিল তাদের; যদিও ডিউক অব ওয়েলিংটনের সঙ্গে কার্‌স-এর জেনারেল উইলিয়মসের যতখানি সাদৃশ্য, অ্যাডাম স্মিথের সঙ্গেও তাঁর সাদৃশ্য প্রায় ততখানিই। অর্থশাস্ত্রের ক্ষেত্রে জন্‌ স্টুয়ার্ট মিলের মৌলিক গবেষণার না ছিল ব্যাপকতা না ছিল গভীরতা। এই গবেষণার সুষ্ঠু পরিচয় পাওয়া যায় *Some Unsettled Questions*

গ) মুদ্রা এবং মূল্যের প্রতীক

অর্থ যে মুদ্রার আকার ধারণ করে, সেটা হয় সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে তার কাজের দরুন। পণ্যের দাম বা অর্থ-নাম দিয়ে কল্পনায় সোনার যে ওজনের পরিচয় দেওয়া হয়, তাকে সঞ্চলনের ভিতরে, মুদ্রার আকারে অথবা এক নির্দিষ্ট মূল্য-আখ্যার সোনার টুকরোর আকারে অবশ্যই সেই সমস্ত পণ্যের সম্মুখীন হতে হয়। দামের মান নির্ধারণের মতো মুদ্রা তৈরি করাও রাষ্ট্রের কাজ। সোনা ও রুপো দেশের ভিতর মুদ্রা হিসেবে এক একটা জাতীয় পোশাক পরিধান করে এবং বিশ্বের বাজারে গিয়ে সে পোশাকটি আবার খুলে ফেলে দেয়, এটাই পণ্য সঞ্চলনের আভ্যন্তরিক বা জাতীয় ক্ষেত্রগুলি এবং বিশ্ববাজারের সাধারণ ক্ষেত্রের মধ্যে পৃথগ্‌ভবনের ইঙ্গিতবহ।

সুতরাং আকৃতিগত পার্থক্যই মুদ্রার সঙ্গে ধাতুর একমাত্র পার্থক্য এবং সোনা যখন-তখন এক রূপ ছেড়ে অন্য রূপ ধারণ করতে পারে।* কিন্তু টাঁকশাল থেকে বেরুবার সঙ্গে সঙ্গেই মুদ্রা গলন পাত্রে পৌঁছুবার রাজপথে পদার্পণ করে। প্রচলনের সময়ে মুদ্রাগুলির ক্ষয় হয়, কোনোটার বেশি, কোনোটার কম।

of Political Economy নামক ১৮৪৪ সালে প্রকাশিত ক্ষুদ্র রচনায়। লক্‌ সোজাসুজি বলেছেন যে সোনা এবং রুপোর কোনো মূল্য নেই কারণ তাদের মূল্য নির্ভর করে তাদের পরিমাণের উপর। 'সোনা ও রুপোর উপরে মানুষ একটি কাল্পনিক মূল্য আরোপ করতে সম্মত হয়েছে ...এই ধাতুগুলিতে পরিগণিত অন্তর্নিহিত মূল্য তাদের পরিমাণ ছাড়া আর কিছু নয়' (*Some Considerations of the Consequences of the Lowering of Interest, 1691*. Works, ed. 1777, vol. II, p. 15).

* টাঁকশালে মুদ্রার ওপর যে বানি ধার্য করা হয় সে আলোচনার মধ্যে আমি আদৌ যাচ্ছি না। অবশ্য, ইংরেজ সরকার বিনা শুল্কে মুদ্রা তৈরি করে যে 'উদারতা'-র পরিচয় দিচ্ছেন তার প্রশংসায় পঞ্চমুখ রোমান্টিক স্তাবক অ্যাডাম মুলারের [২৬] উপকারার্থে স্যর ডাড্‌লি নর্থের নিম্নলিখিত মত উদ্ধৃত করছি: 'অন্যান্য পণ্যের মতো সোনা রুপোরও জোয়ার ভাঁটা আছে। স্পেন থেকে আমদানি হওয়ার পর ...টাওয়ারে নিয়ে গিয়ে সোনা রুপো থেকে মুদ্রা তৈরি করা হয়। সেখান থেকে বেরুবার পর অনতিবিলম্বে আবার বিদেশে পাঠাবার জন্য সোনা রুপোর চাহিদা আসে। তখন যদি সেই ধাতু আর না থাকে, সবই যদি মুদ্রাকারে চালু হয়ে গিয়ে থাকে তো কী হবে? মুদ্রা আবার গলিয়ে ফেলা হবে, তাতে লোকসান নেই, কেননা মুদ্রা তৈরির জন্য মালিকের কোনো খরচা লাগে নি। সুতরাং, জাতিকে ফাঁকি দিয়ে খড়কুটো নেওয়া হল গাধাকে খাওয়াবার জন্য। মুদ্রা তৈরির জন্য বণিকের কাছ থেকে যদি খরচ আদায় করা হত তা হলে সে বিবেচনা না করে টাওয়ারে ধাতু পাঠাত না, এবং মুদ্রায় পরিণত না করা রুপোর চেয়ে মুদ্রায় পরিণত করা অর্থের মূল্য একটু বেশিই হত' (North, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১৮)। (দ্বিতীয় চার্লস-এর রাজত্বকালে নর্থ নিজেই ছিলেন অন্যতম প্রধান বণিক)।

নাম আর বস্তুর মধ্যে, নামিক ওজন আর প্রকৃত ওজনের মধ্যে পার্থক্য গঠনের প্রক্রিয়া শুরু হয়ে যায়। একই ধরনের মুদ্রার মূল্য পৃথক পৃথক হয়, কারণ তাদের ওজন একরকম নয়। দামের মান হিসেবে স্থিরীকৃত সোনার ওজনের সঙ্গে সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে ব্যবহৃত ওজনের মিল থাকে না, এবং তার ফলে শেষোক্তটি যে পণ্যের দাম উশুল করে তার প্রকৃত সমতুল্য হিসেবে আর কাজ করে না। মধ্যযুগে মুদ্রা তৈরির ইতিহাসে, এমন কি অষ্টাদশ শতাব্দী পর্যন্ত, নিত্যনতুন ভ্রান্ত ধারণার উৎপত্তি দেখা যায় এই কারণ থেকেই। সঞ্চলনের স্বাভাবিক ঝোঁক হল মুদ্রা নিজের যে পরিচয় দিচ্ছে তার শুধু নামটুকু বাঁচিয়ে রাখা, মুদ্রাকে তার সরকারি ওজনের প্রতীকমাত্রে পর্যবসিত করা; বর্তমান যুগের আইন-কানুন এ কথা জানে তাই ঠিক করে দেওয়া হয় যে কার্যক্ষেত্রে ওজন কতটুকু কমলে মুদ্রা আর অর্থ বলে গণ্য হবে না কিংবা আর বৈধ মুদ্রা থাকবে না।

মুদ্রার প্রচলনই সেগুলির নামিক ওজন আর প্রকৃত ওজনের মধ্যে পার্থক্য ঘটায় এবং তার ফলে একদিকে নিছক কয়েক টুকরো ধাতু হিসেবে এবং অন্যদিকে তার নির্দিষ্ট ক্রিয়াবিশিষ্ট মুদ্রা হিসেবে তাদের মধ্যেও ঘটে যায় এক বিভেদ, — এই ঘটনাটাই অন্য কোনো ধাতুর নিদর্শন দিয়ে, মুদ্রার মতো একই কাজ করে এমন প্রতীক দিয়ে ধাতব মুদ্রাকে প্রতিস্থাপিত করার সুপ্ত সম্ভাবনা সৃষ্টি করে। একদিকে অত্যন্ত কম পরিমাণের সোনা বা রুপোর মুদ্রা তৈরি করা কারিগরি দিক দিয়ে অসুবিধাজনক, তার উপর আবার ঘটনা এই যে প্রথম-প্রথম অপেক্ষাকৃত কম মূল্যবান ধাতুই অপেক্ষাকৃত বেশি মূল্যবান ধাতুর পরিবর্তে মূল্যের পরিমাপ হিসেবে ব্যবহৃত হয়, রুপোর বদলে তামা, সোনার বদলে রুপো, এবং কম মূল্যবান ধাতুটি বেশি মূল্যবান ধাতুর দ্বারা আসনচ্যুত হওয়া পর্যন্ত অর্থ হিসেবে সঞ্চলিত হয় — এই সমস্ত ঘটনাই ইতিহাসে সোনার মুদ্রার প্রতিকল্প হিসেবে রুপো ও তামার প্রতীকের ভূমিকাকে ব্যাখ্যা করে। রুপো ও তামার প্রতীক সোনার স্থান গ্রহণ করে সঞ্চলনের সেই সমস্ত অঞ্চলেই, যে-সমস্ত অঞ্চলে মুদ্রা দ্রুত হাতে ঘোরে এবং তার ব্যবহারজনিত ক্ষয়ক্ষতি হয় সর্বাধিক। যেখানেই ছোটখাটো কেনা-বেচা অনবরত চলে সেখানেই এইরকম ঘটে। এই সমস্ত উপগ্রহ যাতে স্থায়ীভাবে সোনার স্থান দখল করে বসতে না পারে, সেজন্য আইন করে ঠিক করে দেওয়া হয় যে মূল্য-পরিশোধ হিসেবে সেগুলির কতটা সোনার পরিবর্তে গ্রহণ করা বাধ্যতামূলক। প্রচলিত ভিন্ন ভিন্ন জাতের মুদ্রা যে যে রাস্তায় চলে তা স্বভাবতই একটার সঙ্গে আর একটা ঘনিষ্ঠ সম্পর্কযুক্ত। প্রতীকগুলি সোনার সঙ্গ রক্ষা করে, ক্ষুদ্রতম স্বর্ণমুদ্রার ভগ্নাংশগুলি দেওয়ার জন্য; একদিকে সোনা অনবরত খুচরো সঞ্চলন-ক্ষেত্রে প্রবেশ করছে, এবং

অন্যদিকে, খুচরো মুদ্রায় পরিবর্তিত হয়ে অনবরত তার বাইরে বিতাড়িত হচ্ছে।*

রুপো ও তামার প্রতীকগুলির ভিতরে ধাতুর পরিমাণ খামখেয়ালীভাবে আইন দ্বারা নির্ধারিত হয়। প্রচলিত থাকাকালীন সেগুলি স্বর্ণমুদ্রার চেয়েও দ্রুত ক্ষয়ে যায়। কাজেই সেগুলির কাজ সম্পূর্ণরূপেই সেগুলির ওজন, এবং ফলত সেগুলির সমস্ত মূল্যের সঙ্গেও সম্বন্ধবর্জিত। মুদ্রা হিসেবে সোনার কাজ সেই সোনার ধাতব মূল্য থেকে পুরোপুরি স্বতন্ত্র হয়ে যায়। কাজেই আপেক্ষিকভাবে মূল্যহীন কতকগুলি জিনিস, যথা — কাগজের নোট, তার জায়গায় মুদ্রা হিসেবে কাজ করতে পারে। এই বিশুদ্ধ প্রতীকী চরিত্র ধাতব মুদ্রার মধ্যে অনেকটা আচ্ছাদিত থাকে। কাগজী অর্থের মধ্যে তা হয়ে ওঠে সুস্পষ্ট। আসলে, ce n'est que le premier pas qui coûte [শুধু প্রথম পদক্ষেপ কঠিন হয়।]।

আমরা এখানে রাষ্ট্রের পক্ষ থেকে ছাড়া এবং বাধ্যতামূলক সঞ্চলনশীল অ-পরিবর্তনযোগ্য কাগজী অর্থের কথা বলছি। সরাসরি ধাতব মুদ্রা থেকেই এর উৎপত্তি হয়েছে। অন্যদিকে, ক্রেডিট ভিত্তিক অর্থ এমন অবস্থার কথা বোঝায়, যেটা আমাদের পণ্যের সরল সঞ্চলনের দৃষ্টিকোণ থেকে আমাদের কাছে এখনও সম্পূর্ণ অপরিজ্ঞাত। কিন্তু এটুকু আমরা নিশ্চিতভাবে বলতে পারি যে সত্যকার কাগজী অর্থ যেমন সঞ্চলনের মাধ্যমরূপে অর্থের ক্রিয়া থেকেই উদ্ভূত, ক্রেডিট ভিত্তিক অর্থও স্বতঃস্ফূর্তভাবে শিকড় গাড়ে দেনা-পাওনা মেটাবার উপায় হিসেবে অর্থের ক্রিয়ার মধ্যে।**

* 'ছোটখাটো লেনদেনের চাহিদা মিটিয়ে রুপোর পরিমাণ যদি কখনও উদ্বৃত্ত না হয় তা হলে বড় বড় লেনদেনের জন্য তা যথেষ্ট পরিমাণে পাওয়া যাবে না। ...প্রধান প্রধান লেনদেনে সোনা ব্যবহৃত হলে খুচরা কারবারেও তা ব্যবহার করতেই হবে: ছোটখাটো ক্রয়ের জন্য দিতে পারার মতো স্বর্ণমুদ্রা নিয়ে লোকে ক্রীত পণ্যের সঙ্গে রুপোর কিছু অংশ ফিরে পায়; অন্যথায় যেখানে খুচরা বিক্রেতার হাতে অতিরিক্ত রুপো জমে যেত, সেখানে এইভাবে তা টেনে এনে সাধারণ সঞ্চলনের ক্ষেত্রে প্রবাহিত করা হয়। কিন্তু ছোটখাটো লেনদেনের জন্য যতখানি দরকার ততখানি রুপো থাকে সোনার থেকে স্বতন্ত্রভাবে, তা হলে খুচরা ব্যবসায়ী অবশ্যই ছোটখাটো ক্রয়ের জন্য পাবে রুপো; এবং তা অবশ্যই তার হাতে সঞ্চিত হবে' (David Buchanan. *Inquiry into the Taxation and Commercial Policy of Great Britain*. Edinburgh, 1844, pp. 248, 249).

** চীনের অর্থসচিব ওয়ান্ মাও-ইন্-এর একদিন মাথায় কী ঢুকল, তিনি স্বর্গ পুত্রের কাছে এমন এক প্রস্তাব পেশ করলেন সংগোপনে যার লক্ষ্য ছিল সাম্রাজ্যের পত্রমুদ্রাগুলিকে পরিবর্তনযোগ্য ব্যাঙ্ক-নোটে পরিবর্তিত করা। পত্রমুদ্রা কমিটি তাদের এপ্রিল ১৮৫৪-র রিপোর্টে

রাষ্ট্র কতকগুলি কাগজ সঞ্চলন-ক্ষেত্রে ছাড়ে, তার উপরে ১ পাউন্ড, ৫ পাউন্ড, ইত্যাদি বিভিন্ন অর্থ-নাম ছাপা থাকে। যতদূর পর্যন্ত সেগুলি সেই পরিমাণ সোনার স্থান গ্রহণ করে, ততদূর পর্যন্ত তাদের গতি যে-নিয়ম অর্থেরই প্রচলনকে নিয়ন্ত্রণ করে, সেই নিয়মের অধীন। কাগজী অর্থের সঞ্চলনের ব্যাপারে বিশিষ্ট একটি নিয়ম উদ্ভূত হতে পারে একমাত্র যে-সমানুপাতে সেই অর্থ সোনার প্রতিনিধিত্ব করে সেই সমানুপাত থেকে। এ রকম নিয়ম আছে, সহজভাবে বললে, সেটি এই: প্রতীকের দ্বারা প্রতিস্থাপিত না হলে, যে সোনা (অথবা রুপো, যাই হোক না কেন) প্রকৃতপক্ষে সঞ্চালিত হবে, কাগজী অর্থ ছাড়ার পরিমাণ কিছুতেই তার বেশি হবে না। এখন, সঞ্চলন যে পরিমাণ সোনা টেনে নিতে পারে, তা একটা নির্দিষ্ট গড়পড়তা স্তরের কাছে ওঠা-নামা করে। তবুও, কোনো একটি দেশে সঞ্চলন-মাধ্যমের মোটামুটি পরিমাণ বাস্তব অভিজ্ঞতা দিয়ে সহজেই নির্ধারিত একটি নিম্নতম মাত্রার নীচে কখনো নামে না। এই নিম্নতম পরিমাণের অঙ্গীয় অংশগুলি যে অনবরত পরিবর্তিত হয় অথবা তার অন্তর্ভুক্ত স্বর্ণখণ্ডগুলিকে অনবরত যে নতুন নতুন স্বর্ণখণ্ড স্থানান্তরিত করছে, সেজন্য অবশ্য তার পরিমাণে, কিংবা তার সঞ্চলনের ধারাবাহিকতায় কোনো পরিবর্তন ঘটে না। কাজেই কাগজের প্রতীক দিয়ে তাকে প্রতিস্থাপিত করা যায়। কিন্তু অন্যদিকে, যদি সঞ্চলনের সমস্ত নিষ্কাশন নালাই আজ অর্থ গ্রহণক্ষমতার পূর্ণ মাত্রায় কাগজী অর্থ দিয়ে ভর্তি করে দেওয়া হয়, তা হলে আগামীকাল পণ্য সঞ্চলনে তারতম্যের ফলে সেগুলি উপচে পড়তে পারে। তখন আর কোনো নির্ধারিত মান থাকবে না। কাগজী অর্থ যদি তার উপযুক্ত সীমা অতিক্রম করে — সেই সীমাটা হল অনুরূপ মূল্য-আখ্যার স্বর্ণমুদ্রা যে পরিমাণ প্রকৃতই সঞ্চালিত থাকতে পারে সেই পরিমাণ — তা হলে লোকচক্ষে

তাঁকে খুব কড়া ধমক দেয়। প্রচলিত রীতি অনুসারে তিনি বংশদণ্ডের প্রহারও লাভ করেছিলেন কিনা তার কোনো উল্লেখ নেই। রিপোর্টের উপসংহারে এইরূপ লেখা আছে: 'কমিটি তাঁর প্রস্তাবটি সযত্নে পরীক্ষা করে এই সিদ্ধান্তে পৌঁছেছেন যে তাঁর এ প্রস্তাব সম্পূর্ণভাবে ব্যবসায়ীদের অনুকূলে এবং তাতে সরকারের কোনো উপকার হবে না' (*Arbeiten der Kaiserlich Russischen Gesandtschaft zu Peking über China.* Aus dem Russischen von Dr. K. Abel und F. A. Mecklenburg. Erster Band. Berlin, 1858, S. 47 sq.). ব্যাংক আইন সম্বন্ধে লর্ডস্‌সভার কমিটিতে সাক্ষ্যদানকালে ব্যাংক অব ইংলণ্ডের জনৈক গভর্ণর প্রচলনের সময়ে স্বর্ণমুদ্রার ধাতুক্ষয় সম্পর্কে বলেন: 'প্রতি বছর নতুন কতকগুলি সভ্‌রিন্‌ [২৭] অত্যন্ত হালকা হয়ে পড়ে। এ বছর যার পূর্ণ ওজন বর্তমান, পরের বছরেই ক্ষয়ে গিয়ে তা নিক্তির মাপে বেশ কমে যায়' (House of Lords' Committee 1848, N° 429).

সংশয়ভাজন হয়ে পড়ার বিপদ ছাড়াও, তা প্রতিনিধিত্ব করবে সোনার শুধু সেই পরিমাণটিকে, পণ্য সঞ্চলনের নিয়ম অনুসারে যে পরিমাণ স্বর্ণমুদ্রা চলবার কথা, এবং কাগজ দিয়ে শুধু সেটুকুরই প্রতিনিধিত্ব হতে পারে। যে-পরিমাণ কাগজী অর্থ ছাড়া উচিত, তার পরিমাণ যদি দ্বিগুণ বাড়ানো হয়, তা হলে কার্যত ১ পাউন্ড হবে ১/৮ আউন্স সোনার অর্থ-নাম, ১/৪ আউন্স সোনার নয়। তা হলে তার ফলটা দাঁড়াবে যেন দামের মান হিসেবে সোনার কাজ বদলে গেছে। আগে ১ পাউন্ড দাম বলতে যত মূল্য বোঝাত, এখন তত মূল্য বলতে ২ পাউন্ড দাম বোঝা যাবে।

কাগজী অর্থ সোনা কিংবা অর্থের প্রতিনিধিত্বমূলক একটি প্রতীক। তার সঙ্গে পণ্যের মূল্যের সম্পর্ক এই যে পণ্যের মূল্য ভাবগতভাবে যে-পরিমাণ সোনায় প্রকাশিত হয়, কাগজ তারই প্রতীকী পরিচয়বাহী। অন্যান্য সমস্ত পণ্যের মতো সোনারও মূল্য আছে, এ হেন সোনার প্রতিনিধিত্ব করে বলেই, কাগজী অর্থ মূল্যের প্রতীক।*

সর্বশেষে, কেউ প্রশ্ন করতে পারেন, সোনার স্থানে কেন এমন প্রতীক আসতে পারে যার কোনো মূল্য নেই? কিন্তু আমরা আগেই তো দেখেছি যে এভাবে তা প্রতিস্থাপিত হতে পারে ততদূরই, যতদূর পর্যন্ত তা কাজ করে একান্তভাবে মুদ্রা হিসেবে, অথবা সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে, অন্য কোনোভাবে নয়। এখন, এ ছাড়াও অর্থের আরও কাজ আছে, এবং নিছক সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কাজ করার বিচ্ছিন্ন ক্রিয়াটিই স্বর্ণমুদ্রার একমাত্র কাজ নয়, যদিও সঞ্চলনরত ক্ষয়প্রাপ্ত মুদ্রাগুলির ক্ষেত্রে এটাই ঘটনা। এক একটি অর্থখণ্ড যতক্ষণ প্রকৃতই সঞ্চালিত হয় শুধু ততক্ষণই তা

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** অর্থ সম্পর্কে যাঁরা শ্রেষ্ঠ লেখক তাঁদের মনেও অর্থের বিভিন্ন কাজ সম্পর্কে কী রকম অস্পষ্ট ধারণা আছে ফুলার্টনের নিম্নলিখিত উক্তি থেকে তা বোঝা যায়: 'আমাদের আভ্যন্তরিক বিনিময়ের ব্যাপারে, অর্থের যে সমস্ত কাজ সোনা ও রুপোর মুদ্রা দিয়ে সম্পন্ন করা হয়, সে সব কাজই যে অ-পরিবর্তনযোগ্য নোট সঞ্চলনের সাহায্যে সমান সার্থকতার সঙ্গে চালানো যায়, এবং এই নোটের যে আইনের বলে লব্ধ কৃত্রিম ও প্রথাগত মূল্য ছাড়া কোনো মূল্য নেই, এ কথা অস্বীকার করবার উপায় নেই বলেই আমি মনে করি। এই ধরনের মূল্য দিয়ে প্রকৃত মূল্যের সমস্ত রকম কাজই করা যায়, এবং একটা মানের প্রয়োজনীয়তাও বাতিল করা যায় যদি তার পরিমাণ যথাযথ সীমার মধ্যে রাখা হয়' (Fullarton. *Regulation of Currencies.* 2 ed.. London, 1845, p. 21)। যেহেতু অর্থ-রূপে নিযুক্ত একটি পণ্যের কাজ সঞ্চলনের ক্ষেত্রে মূল্যের নিতান্ত প্রতীক দিয়েও করা সম্ভব সুতরাং মূল্যের পরিমাপ এবং দামের মান হিসেবে তার কাজকে প্রয়োজনাতিরিক্ত বলে ঘোষণা করা হল!

কেবলমাত্র মুদ্রা, বা সঞ্চলনের উপায়। কিন্তু এটা ঘটে শুধু ন্যূনতম পরিমাণ সোনার ক্ষেত্রে,তা কাগজী অর্থ দ্বারা প্রতিস্থাপিত হতে পারে। সেই গোটা পরিমাণটি অনবরত সঞ্চলন-ক্ষেত্রেই বর্তমান থাকে, নিয়ত সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কাজ করে, এবং একমাত্র সেই উদ্দেশ্যেই তা থাকে। তখন তার গতি প — অ — প, এই রূপান্তরের বিপরীত পর্যায়গুলি ছাড়া, পণ্য যে পর্যায়ে তাদের মূল্য-রূপের সম্মুখীন হয়ে তৎক্ষণাৎ আবার অদৃশ্য হয়ে যায়, সেই পর্যায়গুলি ছাড়া আর কিছুর পরিচায়ক নয়। এখানে পণ্যের বিনিময়-মূল্যের স্বতন্ত্র সত্তা যেন একটি অস্থায়ী ঘটনা। তার সাহায্যে এক পণ্যের স্থানে অনতিবিলম্বে অন্য পণ্য হাজির হয়। কাজেই যে প্রক্রিয়ার ভিতরে অর্থ অনবরত এক হাত থেকে অন্য হাতে যায়, তার মধ্যে অর্থের নিছক প্রতীকী অস্তিত্বই যথেষ্ট। তার ক্রিয়াগত সত্তা যেন তার বাস্তব সত্তাকে গ্রাস করে নেয়। পণ্যের দামের এক ক্ষণিক ও বিষয়গত প্রতিফলন বলে, তা কাজ করে শুধু নিজের একটা প্রতীক হিসেবে, এবং তা একটি নিদর্শনের দ্বারা প্রতিস্থাপিত হতে পারে।* কিন্তু একটি আবশ্যিক শর্ত আছে, এই নিদর্শনটির অবশ্যই নিজস্ব একটি বিষয়গত সামাজিক বৈধতা থাকতে হবে, এবং কাগজের প্রতীক বাধ্যতামূলক প্রচলনের ভিতর দিয়ে সেই বৈধতাই অর্জন করে। রাষ্ট্রের এই বাধ্যবাধকতা শুধু সঞ্চলনের আভ্যন্তরিক ক্ষেত্রের ভিতরেই বা সেই নির্দিষ্ট রাষ্ট্রের ভিতরেই কার্যকর হতে পারে, কিন্তু শুধু সেই ক্ষেত্রটির ভিতরেই অর্থ তার সঞ্চলনের মাধ্যম হওয়ার কাজটি পুরোপুরি সম্পন্ন করে, এবং তাই তার ধাতব সারবস্তু থেকে মুক্ত হয়ে শুধু ক্রিয়া হিসেবে এবং কাগজী অর্থ হিসেবে থাকতে পারে।

* যেহেতু মুদ্রা হিসেবে কিংবা শুধু সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কাজ করে বলে সোনা এবং রুপো নিজেদেরই প্রতীকমাত্র হয়ে ওঠে, সুতরাং নিকোলাস বারবোন ধরে নিলেন যে গভর্নমেণ্টের 'টাকা তুলবার' অধিকার আছে, অর্থাৎ রুপোর যে ওজনটাকে এক শিলিং বলা হয় তাকে আরও বেশি ওজনের নাম, যেমন এক সিকিটাকে ক্রাউন নাম দেওয়ার; এবং তাই পাওনাদারের ক্রাউনের বদলে শিলিং দেওয়ার অধিকার আছে। 'বারংবার গণনার ফলে অর্থের ক্ষয় হয় এবং অর্থ হালকা হয়ে যায়।... দেনা-পাওনার ব্যাপারে লোকে অর্থের নাম ও প্রচলনটাকেই ব্যবহার করে, রুপোর পরিমাণটা নয়।... ধাতুটির উপরে সরকারি ক্ষমতার বলেই সেটি অর্থে পরিণত হয়' (N. Barbon, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ২৯, ৩০, ২৫)।

পরিচ্ছেদ ৩। — অর্থ

যে পণ্য মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে এবং সশরীরেই হোক অথবা প্রতিনিধি মারফৎই হোক, সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কাজ করে, সেটাই অর্থ। সোনা (কিংবা রূপো) তাই অর্থ। তা অর্থ হিসেবে কাজ করে, একদিকে, যখন তার নিজস্ব সোনালী রূপে সশরীরে তাকে উপস্থিত থাকতে হয়। তখন তা অর্থ-পণ্য, মূল্যের পরিমাপের কাজের বেলায় যেমন ভাবগত তেমন নিতান্ত ভাবগতও নয়, আবার সঞ্চলনের মাধ্যমের কাজের বেলায় যেমন হয় তেমন অন্যের দ্বারা প্রতিনিধিত্ব হওয়ারও যোগ্য নয়। অন্যদিকে, তা অর্থ হিসেবে কাজ করে তখনো, যখন তার ক্রিয়ার বলে, সে ক্রিয়া সশরীরেই সম্পন্ন হোক বা প্রতিনিধিই মারফৎই সম্পন্ন হোক, তা ঘনীভূত হয় মূল্যের একমাত্র রূপে, অন্য সমস্ত পণ্য যার প্রতিনিধিত্ব করে সেই ব্যবহার-মূল্যের বিপরীতে বিনিময়-মূল্যের অস্তিত্বের একমাত্র উপযুক্ত রূপে।

ক) মজুত গঠন

পণ্যের দুই বিপরীতমুখী রূপান্তরের নিরবচ্ছিন্ন চক্রাবর্তন অথবা ক্রয় ও বিক্রয়ের বিরামহীন পরিবর্তন প্রতিফলিত হয় অর্থের অবিশ্রান্ত প্রচলনের ভিতর, কিংবা সঞ্চলনের গতি অব্যাহত রাখার জন্য অর্থ যে কাজ করে তার ভিতর। কিন্তু যে-মুহূর্তে রূপান্তরের গতিধারায় ছেদ পড়ে, বিক্রয়ের পরে ক্রয় দিয়ে যখন তার সম্পূরণ হয় না, অর্থের গতি তখন স্তব্ধ হয়ে যায়; তা রূপান্তরিত হয়, বুয়াগিলবেরের কথায়, 'অস্থাবর' থেকে 'স্থাবরে' [২৮], সচল থেকে অচলে এবং মুদ্রা থেকে অর্থে।

পণ্য সঞ্চলনের বিকাশের আদিযুগেই বিনিময়ের প্রথম রূপান্তর-লব্ধ দ্রব্যটি শক্ত করে ধরে রাখার আবশ্যকতা এবং অদম্য অভিপ্রায়ও দেখা দেয়। এই দ্রব্যটি হল পণ্যের রূপান্তরিত আকৃতি, অথবা তার স্বর্ণ-পুতুল।* এক্ষেত্রে পণ্য বিক্রয় করা

* 'অর্থের সম্পদ মানে... অর্থে রূপান্তরিত জিনিসের সম্পদ' (Mercier de la Rivière, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৭৩)। 'জিনিসের ভিতরে যে মূল্য আছে তা শুধু নিজ রূপ পরিবর্তন করে' (ঐ, পৃঃ ৪৮৬)।

হয় অন্য পণ্য ক্রয়ের জন্য নয়, পণ্য-রূপকে অর্থ-রূপ দিয়ে প্রতিস্থাপিত করার জন্য। পণ্যের সঞ্চলন ঘটানোর নিতান্ত উপায় হওয়া থেকে এই রূপ পরিবর্তন হয়ে ওঠে উদ্দেশ্য ও লক্ষ্য। পণ্যের এই পরিবর্তিত রূপ তখন আর নিঃশর্তভাবে হস্তান্তরযোগ্য রূপ অথবা তার নিতান্ত অনিত্য অর্থ-রূপ হিসেবে কাজ করতে পারে না। অর্থ তখন মজুত-রূপে জমে যায়, বিক্রেতা পরিণত হয় অর্থমজুতকারীতে।

পণ্য সঞ্চলনের আদিযুগে, কেবলমাত্র উদ্বৃত্ত ব্যবহার-মূল্যই অর্থে পরিণত করা হয়। সোনা এবং রুপো তখন ধনপ্রাচুর্যের সামাজিক প্রকাশ হয়ে ওঠে। মজুতদারির এই সরল ধরনটি সেই সমস্ত সমাজ-সম্প্রদায়ের মধ্যেই স্থিতিলাভ করে যেখানে উৎপাদনের চিরাচরিত প্রণালী চলে কয়েকটি নির্দিষ্ট এবং সীমাবদ্ধ গার্হস্থ্য অভাব পূরণের জন্য। এশিয়ার, বিশেষত ইস্ট ইণ্ডিজ্-এর জনগণের মধ্যে এরকম হয়। ভান্‌ডারলিণ্টের ধারণা যে, কোনো দেশে পণ্যের দাম কত হবে তা নির্ভর করে সেই দেশে কত সোনা রুপো আছে তার উপরে, তিনি নিজেকে প্রশ্ন করেন, ভারতীয় পণ্য এত সস্তা কেন? উত্তর: কারণ হিন্দুরা তাদের অর্থ পুঁতে রাখে। তিনি মন্তব্য করেন, ১৬০২ থেকে ১৭৩৪ সাল পর্যন্ত তারা ১৫ কোটি পাউণ্ড স্টার্লিং পরিমিত রুপো পুঁতে রেখেছিল, এই রুপো সর্বপ্রথম এসেছিল আমেরিকা থেকে ইউরোপে।* ১৮৫৬ থেকে ১৮৬৬ — এই দশ বছরে ইংলণ্ড ভারতে এবং চীনে ১২ কোটি পাউণ্ড স্টার্লিং পরিমিত রুপো রপ্তানি করেছিল; এই রুপো পাওয়া গিয়েছিল অস্ট্রেলিয়ার সোনার বিনিময়ে। চীনে যত রুপো রপ্তানি করা হয় তার বেশির ভাগ চলে যায় ভারতে।

পণ্যোৎপাদন যতই আরও বিকাশ লাভ করে, ততই প্রত্যেক পণ্যোৎপাদক বাধ্য হয় এই nexus rerum বা 'সামাজিক অঙ্গীকার'** সম্বন্ধে নিশ্চিত হতে। তার অভাবগুলি ক্রমশই পরিস্ফুট হয়ে ওঠে, তার ফলে অন্যান্য লোকের পণ্য ক্রয় আবশ্যক হয়ে পড়ে, অথচ তার নিজ দ্রব্যের উৎপাদন এবং বিক্রয় সময়-সাপেক্ষ এবং অবস্থাধীন। সুতরাং, বিক্রয় না করে ক্রয় করতে হলে, আগে কোনো না কোনো সময়ে সে ক্রয় না করে বিক্রয় করে থাকবে। এই ক্রিয়া যখন ব্যাপকভাবে চলে তখন মনে হয় যেন তার মধ্যে একটি স্ববিরোধ আছে। কিন্তু মূল্যবান ধাতুগুলির উৎপাদনের উৎসস্থলে তার সঙ্গে অন্যান্য পণ্যের সরাসরি বিনিময় হয়।

* 'এই কার্য অনুসারেই তারা তাদের সমস্ত দ্রব্য ও তৈরি সামগ্রীর দাম এত কম রাখে' (Vanderlint, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯৫, ৯৬)।

** 'অর্থ — একটি অঙ্গীকার' (John Bellers. *Essays about the Poor, Manufactures, Trade, Plantations, and Immorality*. London, 1699, p. 13).

এখানে আমরা পাচ্ছি (সোনা অথবা রূপোর মালিক কর্তৃক) ক্রয় ব্যতীত (অন্যান্য পণ্যের মালিক কর্তৃক) বিক্রয়।* এবং অন্যান্য উৎপাদনকারী কর্তৃক ক্রয় ব্যতীত পরবর্তী বিক্রয়গুলি নবোৎপন্ন মূল্যবান ধাতুগুলিকে সমস্ত পণ্য-মালিকদের মধ্যে শুধু বণ্টন করে দেয়। এইভাবে বিনিময়ের সর্বক্ষেত্রে সোনা এবং রূপো বিভিন্ন পরিমাণে মজুত হয়ে পড়ে। একটি বিশেষ পণ্যের আকারে বিনিময়-মূল্য জমিয়ে মজুত করে ফেলবার সম্ভাবনার সঙ্গে সঙ্গে দেখা দেয় সোনার জন্য লোভ। সঞ্চলনের বিস্তার লাভের সঙ্গে সঙ্গে শক্তিবৃদ্ধি হয় অর্থের, সদাসর্বদা ব্যবহারের উপযুক্ত সম্পদের একেবারে সামাজিক সেই রূপটির।

'সোনা একটি বিস্ময়কর পদার্থ! যে কেউ তার অধিকারী হয়, সেই যা কিছু চায় তা পেতে পারে। সোনার সাহায্যে লোকে আত্মাকে স্বর্গেও পাঠাতে পারে' (জামাইকা থেকে লিখিত কলম্বাসের চিঠি, ১৫০৩)।

যেহেতু সোনা কখনো প্রকাশ করে না যে কোন সামগ্রী সেই রূপে রূপান্তরিত হয়েছে, সুতরাং পণ্য হোক বা না হোক সব কিছুই সোনায় পরিবর্তনযোগ্য। সব কিছুই হয়ে ওঠে বিক্রয়যোগ্য এবং ক্রয়যোগ্য। সঞ্চলন তখন হয়ে ওঠে সেই প্রকাণ্ড সামাজিক বকযন্ত্র যার ভিতর সব কিছু নিক্ষিপ্ত হয় এবং তা আবার স্বর্ণখণ্ড রূপে বহির্গত হয়ে আসে। এমন কি সাধু সন্তদের হাড়ও এই অপরাসায়নিক প্রক্রিয়া সহ্য করতে অক্ষম, তদপেক্ষা কোমল মন্দিরস্থ দেবধনের তো কথাই নেই।** পণ্যের সঙ্গে পণ্যের সর্বপ্রকার গুণগত পার্থক্য যেমন অর্থের মধ্যে বিলুপ্ত হয়ে যায়, সমতাবিধানকারী অর্থ তেমনি নিজেও সর্বপ্রকার ভেদাভেদ দূর করে দেয়।*** কিন্তু অর্থ নিজেই একটি পণ্য, এমন একটি বহিঃস্থ পদার্থ যা যে কোনো ব্যক্তির

* 'চূড়ান্ত' অর্থে ক্রয় বলতে বোঝায় যে সোনা এবং রূপো আগে থেকেই পণ্যের পরিবর্তিত রূপ, অথবা একটি বিক্রয়ের ফলস্বরূপ, অর্থাৎ দ্রব্য।

** ফ্রান্সের খ্রীষ্টান-শ্রেষ্ঠ রাজা তৃতীয় হেনরি মঠবাসীদের লুঠ করে মঠের সমস্ত স্মারক পদার্থ নিয়ে এসে অর্থে পরিণত করেছিলেন। গ্রীসের ইতিহাসে ফোসীয়গণ কর্তৃক ডেলফিক মন্দির লুণ্ঠনের ভূমিকা কী ছিল তা সুবিদিত। প্রাচীনকালে মন্দির পণ্য দেবতার বাসগৃহরূপে ব্যবহৃত হত। সেগুলি ছিল 'পবিত্র ব্যাংক'। স্বভাব ব্যবসায়ী ফোনেসীয়দের কাছে অর্থ ছিল সব কিছুরই রূপান্তরিত আকৃতি। কাজেই এতো খুব সংগত কথা যে যে সমস্ত কুমারীরা প্রেমের দেবতার মহোৎসবে আগন্তুকদের কাছে দেহ সমর্পণ করত, তারা তাদের লব্ধ অর্থখণ্ডটি সেই দেবতার কাছেই উৎসর্গ করবে।

*** 'সোনা! পীত, উজ্জ্বল, মহার্ঘ সোনা
ওর একটুকুতেই কালোকে করে সাদা; মন্দকে ভালো;

ব্যক্তিগত সম্পত্তিতে পরিণত হওয়ার যোগ্য। তাই সামাজিক শক্তি হয়ে পড়ে ব্যক্তি বিশেষের ব্যক্তিগত শক্তি। কাজেই প্রাচীন লোকেরা অর্থের নিন্দা করতেন অর্থনৈতিক এবং নৈতিক ব্যবস্থার নাশক শক্তি বলে।* যে আধুনিক সমাজ জন্মলাভের পরমুহূর্তেই প্লুটাসের চুলের মুঠি ধরে তাকে ধরণীর গর্ভ থেকে** টেনে বের করেছিল, সেই আধুনিক সমাজ সোনাকে অভিবাদন জানায় 'হোলি গ্রেইল' বলে, তার নিজের জীবনের মূলনীতিরই ঝকমকে মূর্তরূপ বলে।

ব্যবহার-মূল্য হিসেবে একটি পণ্য নির্দিষ্ট কোনো একটি অভাবের পরিপূরক এবং বৈষয়িক সম্পদের একটি বিশেষ উপাদান। কিন্তু একটি পণ্যের মূল্য বৈষয়িক সম্পদের অন্য সমস্ত উপাদানের কাছে তার আকর্ষণের মাত্রা পরিমাপ করে, এবং সেই হেতু মালিকের সামাজিক সম্পদের পরিমাপ করে। একজন বর্বর পণ্য-মালিকের কাছে, এমন কি একজন পশ্চিম ইউরোপীয় কৃষকের কাছেও মূল্য হল মূল্য-রূপেরই সমান, সুতরাং তার কাছে সোনা এবং রূপোর মজুত বেড়ে যাওয়া মানেই মূল্য বেড়ে যাওয়া। এ কথা সত্য যে অর্থের মূল্য ওঠা-নামা করে, কখনও তার নিজস্ব মূল্যের তারতম্যের ফলে আবার কখনও পণ্য-মূল্যের পরিবর্তনের ফলে। কিন্তু তা সত্ত্বেও একদিকে যেমন ২০০ আউন্স সোনার

ভুলকে ঠিক; নীচকে মহৎ; বৃদ্ধকে যুবক, ভীরুকে বীর।
এ কী, হে দেবগণ? কেন এই সোনা টেনে নিয়ে যায়
তোমার পুরুত আর নফরদের, তোমার কাছ থেকে;
বলিষ্ঠেরও বালিস কেড়ে নেয় তার মাথার তলা থেকে;
এই পীতবর্ণ দাস
ধর্ম গড়ে, ধর্ম ভাঙে; পাপীকে ধন্য করে আশীর্বাদ দিয়ে;
লোলচর্ম কুষ্ঠ রোগীকে বসায় দেবাসনে;
চোরকে বসায় রাজসভাসদ সনে সমান আসনে,
দেয় তাকে মান, স্তুতি আর অভিবাদন;
এই তো সেই, যার বলে, বিধবা হয় নব পরিণীতা:
..এস ধিক মৃত্তিকা,
মনুষ্য জাতির বারাঙ্গনা।'

(শেক্‌সপীয়র, 'টাইমন অব এথেন্স')

* 'অর্থের চেয়ে খারাপ কিছুই নেই মরণশীলদের এ পৃথিবীতে। তা শহর ধ্বংস করে, ঘর থেকে বের করে দেয় নাগরিকদের, মহৎ হৃদয়গুলিকে নির্লজ্জ কাজ করতে শেখায়, ঈশ্বরবিরুদ্ধ পথের দিকে ঠেলে দিয়ে মানুষকে হিংসাত্মক কাজের নির্দেশ দেয়' (সফোক্লিস, 'আন্তিগোনে')।

** 'স্বয়ং প্লুটাসের চুলের মুঠি ধরে তাকে ধরণীর গর্ভ থেকে লোভ টেনে বের করতে চেষ্টা করল' (Athenaeus. *Deipnos)*.

মূল্য ১০০ আউন্স সোনার মূল্যের চেয়ে বেশি হবেই এবং ৩০০ — ২০০-র চেয়ে বেশি, ইত্যাদি; অন্যদিকে তেমনি, এই দ্রব্যটির প্রকৃত ধাতব রূপ অন্য সমস্ত পণ্যের সর্বজনীন তুল্যমূল্য হতে কসুর করে না এবং সর্বপ্রকার মনুষ্য-শ্রমের প্রত্যক্ষ সামাজিক মূর্তরূপ হতেও তার বাধে না। মজুত করার বাসনা প্রকৃতিগতভাবেই অপূরণীয়। তার গুণগত দিক দিয়ে, কিংবা আনুষ্ঠানিক বিচারে, অর্থের ক্ষমতা সীমাহীন, অর্থাৎ, তা বৈষয়িক সম্পদের সর্বজনীন প্রতিনিধি, কারণ অন্য যে কোনো পণ্যে তা সরাসরি পরিবর্তনযোগ্য। কিন্তু সেইসঙ্গে, অর্থের প্রত্যেকটি প্রকৃত অঙ্কের পরিমাণ সীমিত, এবং তাই ক্রয়ের উপায় হিসেবে তার শুধু সীমাবদ্ধ কার্যকরতাই আছে। অর্থের পরিমাণগত সীমাবদ্ধতা এবং তার গুণগত সীমাহীনতার মধ্যে এই বিরোধই মজুতকারীকে সঞ্চয়ের জন্য সিসিফাসের মতো পরিশ্রমে ক্রমাগত উদ্যম যোগানোর কাজ করে। তার কাছে ব্যাপারটা যেন সেই বিজেতার মতো, প্রতিটি নতুন বিজিত দেশের মধ্যেই যে দেখে একটা নতুন সীমানা মাত্র।

সোনাকে যাতে অর্থ হিসেবে ধরে রেখে মজুত করা যায় সেজন্য অর্থের সঞ্চলন বন্ধ করতে হবে, অথবা ভোগের উপায়ে তার রূপান্তর বন্ধ করতে হবে। কাজেই সঞ্চয়ী সোনার মায়ায় তার পার্থিব কামনা বিসর্জন দেয়। সে শাস্ত্রীয় মিতাচারের উপদেশ একান্তমনে পালন করে। অন্যদিকে, সঞ্চলন-ক্ষেত্রে সে পণ্যের আকারে যা ছেড়ে দিয়েছে তার বেশি কিছু সে সেখান থেকে টেনে নিতে পারে না। যতই সে উৎপাদন করবে, তত বেশি সে বিক্রয় করতে পারবে। কাজেই কঠোর শ্রম, সঞ্চয় এবং অর্থলোভ এই ত্রিবর্গই তার পরমার্থ এবং বেশি বিক্রয় আর কম ক্রয় তার অর্থশাস্ত্রের সারমর্ম।*

মজুতের স্থূল রূপটির পাশাপাশি আমরা তার নান্দনিক রূপটিও দেখতে পাই সোনা ও রুপোর সামগ্রীর অধিকারী হওয়ার মধ্যে। নাগরিক সমাজের শ্রীবৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে তার বৃদ্ধি হয়। 'Soyons riches ou paraissons riches' [ধনী হব বা ধনীর মতো ভাব দেখাব] (দিদরো)**। এইভাবে সৃষ্টি হয় একদিকে, সোনা ও রুপোর নিয়ত প্রসারমান বাজার, যার সঙ্গে অর্থ হিসেবে সেগুলির কাজের কোনো সম্বন্ধ থাকে না, এবং অন্যদিকে, সরবরাহের এক প্রচ্ছন্ন উৎস, প্রধানত সংকট ও সামাজিক গোলযোগের সময়ে যার শরণাপন্ন হতে হয়।

---

* 'সমস্ত পণ্যের বিক্রেতার সংখ্যা যথাসম্ভব বাড়ানো, ক্রেতাদের সংখ্যা যথাসম্ভব কমানো — অর্থশাস্ত্রের প্রধান প্রশ্ন' (Verri, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫২)।

** দ. দিদরো, '১৭৬৭ সালের স্যালুন'। — সম্পাঃ

ধাতব মুদ্রা সঞ্চলনের অর্থনীতিতে মজুত ধন বিভিন্ন উদ্দেশ্য পূরণ করে। স্বর্ণ এবং রৌপ্য মুদ্রার প্রচলন যে শর্তের অধীন তা থেকেই উদ্ভূত হয় তার প্রথম কাজটি। আমরা দেখেছি পণ্য সঞ্চলনের বিস্তৃতি ও ক্ষিপ্রতা এবং পণ্যের দাম অনবরত কী' রকম ওঠা-নামা করে, আর সেইসঙ্গে চলতি অর্থের পরিমাণের কী রকম অন্তহীন জোয়ার-ভাঁটা চলে। এই পরিমাণটিকে তাই সম্প্রসারণ ও সংকোচনক্ষম হতে হবে। কখনও অর্থকে মুদ্রা-রূপে আকর্ষিত হতে হবে, আবার কখনও মুদ্রাকে সঞ্চলন থেকে বিকর্ষণ করে কতকটা নিস্তব্ধ অর্থের কাজে লাগাতে হবে। চলতি অর্থের পরিমাণ যাতে সর্বদাই সঞ্চলনের বিশোষণ ক্ষমতাকে সম্পৃক্ত করে রাখতে পারে সেজন্য একটি দেশে মুদ্রা হিসেবে কাজ করার জন্য যত সোনা রূপোর প্রয়োজন তার চেয়েও বেশি পরিমাণ সোনা রূপো থাকা দরকার। মজুত ধন রূপে অর্থ এই চাহিদাটা মিটিয়ে থাকে। সঞ্চলন স্রোতে অর্থ ছাড়বার অথবা সেই স্রোত থেকে তুলে নেওয়ার পয়ঃপ্রণালী হল এই সঞ্চিত ধন, ফলে সেই স্রোত কখনো তীর ছাপিয়ে ওঠে না।*

খ) পরিশোধের উপায়

পণ্য সঞ্চলনের যে সরল রূপ এযাবৎ আলোচনা করা হল, তাতে দেখতে পেলাম যে মূল্য মাত্রেরই দুটো চেহারা আছে, — এক প্রান্তে পণ্য, তার বিপরীত

* কোনো দেশের ব্যবসায় চালাবার জন্য নির্দিষ্ট পরিমাণ অর্থের প্রয়োজন। এই অর্থের চাহিদা অবস্থানুযায়ী কখনও বাড়ে এবং কখনও কমে। ...অর্থের এই হ্রাসবৃদ্ধি রাজনীতিবিদদের সাহায্য ছাড়াই নিজে নিজে ঘটে এবং মানিয়ে নেয়। ...বালতিগুলি কাজ করে পালা করে: অর্থে যখন ঘাটতি পড়ে যায় তখন ধাতু দিয়ে মুদ্রা বানানো হয়; যখন ধাতুর ঘাটতি পড়ে তখন মুদ্রা গলানো হয়' (North, পূর্বোক্ত রচনা, পরিশিষ্ট, পৃঃ ৩)। জন স্টুয়ার্ট মিল অনেক দিন পর্যন্ত ইস্ট-ইন্ডিয়া কোম্পানির একজন কর্মকর্তা ছিলেন। তিনি এই তথ্য সমর্থন করেছেন যে ভারতে এখনও রূপোর গহনা প্রত্যক্ষভাবে সঞ্চিত ধনের কাজ করে। 'সুদের হার যখন বাড়ে তখন রূপোর গহনা এনে গলিয়ে মুদ্রা তৈরি করা হয়, আবার সুদের হার যখন কমে তখন আবার যেখানকার রূপো সেখানে যায় (জ. স. মিলের সাক্ষ্য, *Reports on Bank Acts 1857*, নং ২০৮৪, ২১০১)। ভারতের সোনা রূপোর আমদানি রপ্তানি সম্পর্কে ১৮৬৪ সালের একটি পার্লামেন্টারী দলিল থেকে জানা যায় [২৯] যে ১৮৬৩ সালে সোনা রূপোর আমদানি রপ্তানির চেয়ে ১,৯৩,৬৭,৭৬৪ পাউন্ড বেশি হয়েছিল। ১৮৬৪ সাল পর্যন্ত ৮ বছরে মূল্যবান ধাতুর আমদানি রপ্তানির চেয়ে ১০,৯৬,৫২,৯১৭ পাউন্ড বেশি হয়েছিল: এই শতাব্দীতে ভারতে ২০,০০,০০,০০০ পাউন্ডের অনেক বেশি মুদ্রা তৈরি হয়েছিল।

প্রান্তে অর্থ। কাজেই পণ্য-মালিকেরা পরস্পরের সংস্পর্শে এসেছিল ইতিমধ্যেই যেগুলি সমতুল্য তার আলাদা আলাদা প্রতিনিধি হিসেবে। কিন্তু সঞ্চলন ব্যবস্থার অগ্রগতির সঙ্গে সঙ্গে এমন অবস্থার উদ্ভব হয় যাতে পণ্যের হস্তান্তর ও সেগুলির দাম উশুল হওয়ার মধ্যে সময়ের একটা ব্যবধান ঘটে। এই অবস্থার দু-একটি সরলতম ছবি দেখালেই যথেষ্ট হবে। কোনো কোনো দ্রব্যের উৎপাদনে সময় বেশি লাগে, কোনো কোনো দ্রব্যের উৎপাদনে সময় লাগে কম। আবার, বিভিন্ন পণ্যের উৎপাদন নির্ভর করে বছরের বিভিন্ন ঋতুর উপরে। এক ধরনের পণ্য এমন স্থানে উৎপন্ন হয় যেখানে তার বাজার আছে, আরেক ধরনের পণ্যের বাজার অনেক দূরে। কাজেই ১ নং পণ্য-মালিক হয়তো বিক্রয়ের জন্য প্রস্তুত, কিন্তু ২ নং তখনও ক্রয়ের জন্য প্রস্তুত হয় নি। যখন একই লোকের সঙ্গে একই লেনদেন অনবরত চলে তখন উৎপাদনের অবস্থা অনুযায়ী বিক্রয়ের অবস্থা নিয়ন্ত্রিত হয়। অন্যদিকে, একটা নির্দিষ্ট পণ্যের, দৃষ্টান্তস্বরূপ, একটা বাড়ির ব্যবহার নির্দিষ্ট একটি সময়ের জন্য বিক্রয় করা (চলতি কথায়, ভাড়া দেওয়া) হয়। এক্ষেত্রে মেয়াদ শেষ হলেই ক্রেতা সেই পণ্যের ব্যবহার-মূল্য প্রকৃতপক্ষে পায়। কাজেই তার দাম দেওয়ার আগেই সে সেটি ক্রয় করে। ফেরিওলা একটি বিদ্যমান পণ্য বিক্রয় করে, ক্রেতা তা ক্রয় করে অর্থের বা ভবিষ্যৎ অর্থের কেবলমাত্র প্রতিনিধিরূপে। ফেরিওলা হয় উত্তমর্ণ, খরিদ্দার হয় অধমর্ণ। এক্ষেত্রে যেহেতু পণ্যের রূপান্তর কিংবা তার মূল্য-রূপের বিকাশ এক নতুন দিক নিয়ে এখানে আবির্ভূত হয়, সুতরাং অর্থেরও একটা নতুন কাজ দেখা দেয়; তা হয়ে ওঠে পরিশোধের উপায়।*

সরল সঞ্চলন থেকেই এখানে উত্তমর্ণের, কিংবা অধমর্ণের ভূমিকার উৎপত্তি। সেই সঞ্চলনের রূপ পরিবর্তনের ফলে ক্রেতা এবং বিক্রেতার গায়ে এই নতুন ছাঁচের ছাপ লাগে। কাজেই প্রথমত, ক্রেতা এবং বিক্রেতার ভূমিকার মতোই এই নতুন ভূমিকাগুলি ক্ষণস্থায়ী ও পালাক্রমিক এবং একই নটরা পালা করে সেগুলিতে অবতীর্ণ হয়। কিন্তু বিরোধটা প্রথম থেকেই ঠিক তেমন নিরীহ নয় এবং তা আরও বেশি করে দানা বাঁধতে সক্ষম।** পণ্য

* লুথার বিক্রয়ের উপায় ও পরিশোধের উপায় বলে অর্থকে বিভেদ করেন। 'আমার জন্য দ্বিগুণ ক্ষতি: এখানে আমি পরিশোধ করতে পারি না, ওখানে কিনতে পারি না' (Martin Luther. *An die Pfarrherrn, wider den Wucher zu predigen*. Wittemberg, 1540).

** ১৮শ শতাব্দীর শুরুতে ইংরেজ ব্যবসায়ীদের মধ্যে যে অধমর্ণ ও উত্তমর্ণের সম্পর্ক ছিল তা বোঝা যায় নিম্নলিখিত উদ্ধৃতিতে। 'এখানে, ইংলন্ডে ব্যবসায়ীদের মধ্যে এমন নিষ্ঠুরতার মনোভাব প্রাধান্যলাভ করেছে যা অন্য কোনো সমাজে বা পৃথিবীর অন্য কোনো রাজ্যে দেখা বিরল' (*An Essay on Credit and the Bankrupt Act*. London, 1707, p. 2).

সঞ্চলন থেকে স্বতন্ত্রভাবেও অবশ্য এই একই চরিত্রগুলির আবির্ভাব ঘটতে পারে। প্রাচীন জগতের শ্রেণী-সংগ্রাম প্রধানত অধমর্ণ এবং উত্তমর্ণদের বিবাদরূপে দেখা দিত, রোমে এই বিবাদের ফলে প্লিবিয়ন অধমর্ণরা সর্বস্বান্ত হয়ে গিয়েছিল। তাদের স্থান গ্রহণ করেছিল দাসেরা। মধ্যযুগে এই বিবাদের ফলে সামন্ত অধমর্ণরা ধ্বংস হয়ে যায়, তারা হারায় তাদের রাষ্ট্রশক্তি এবং সেইসঙ্গে যে অর্থনৈতিক ভিত্তির উপরে এই রাষ্ট্রশক্তি প্রতিষ্ঠিত ছিল সেই অর্থনৈতিক ভিত্তিও। সে যাই হোক, এই দুই যুগে অধমর্ণ ও উত্তমর্ণের যে অর্থ সম্পর্ক ছিল তাতেই প্রতিফলিত হত আলোচ্য শ্রেণীগুলির অস্তিত্বের সাধারণ অর্থনৈতিক অবস্থার মধ্যে সুগভীর বৈরভাব।

আবার পণ্য সঞ্চলনের আলোচনায় ফিরে আসা যাক। বিক্রয় প্রক্রিয়ার দুই প্রান্তে, পণ্য এবং অর্থ এই দুই সমতুল্যের আবির্ভাব এখন আর একসঙ্গে হয় না। এখন অর্থ কাজ করে প্রথমত বিক্রীত পণ্যের দাম নিরূপণে মূল্যের পরিমাপ হিসেবে; চুক্তির সময় যে দাম স্থিরীকৃত হয় তাই হল অধমর্ণের দায়ের পরিমাপ, কিংবা নির্ধারিত সময়ে যে পরিমাণ অর্থ তাকে দিতে হবে সেই অঙ্কটা। দ্বিতীয়ত, তা ক্রয়ের আদর্শ উপায় হিসেবে কাজ করে। যদিও তার অস্তিত্ব শুধু ক্রেতার পরিশোধ করার প্রতিশ্রুতির মধ্যে, তবুও তা পণ্যের হাতবদল ঘটায়। পরিশোধের জন্য নির্ধারিত তারিখের আগে পরিশোধের উপায়টা প্রকৃতপক্ষে সঞ্চলন-ক্ষেত্রে প্রবেশ করে না, ক্রেতার হাত ছেড়ে বিক্রেতার হাতে যায় না। সঞ্চলনের মাধ্যম রূপান্তরিত হয়েছিল মজুত ধনে, কারণ প্রথম পর্যায়ের পরেই প্রক্রিয়াটি থেমে গিয়েছিল, কারণ পণ্যের পরিবর্তিত রূপ নামত, অর্থ ফিরিয়ে আনা হয়েছিল সঞ্চলন-ক্ষেত্র থেকে। পরিশোধের উপায় সঞ্চলন-ক্ষেত্রে প্রবেশ করে শুধু পণ্য সেখান থেকে বিদায় নেওয়ার পরেই। যে-উপায় এই প্রক্রিয়াটি সংঘটিত করে, অর্থ এখন আর সেই উপায় নয়। তা শুধু সেটির সমাপ্তি ঘটায় বিনিময়-মূল্যের অস্তিত্বের নির্বিশেষ রূপ হিসেবে, কিংবা সর্বজনীন পণ্য হিসেবে প্রবেশ করে। বিক্রেতা তার পণ্যকে অর্থে পরিণত করেছিল কোনো অভাব পূরণের জন্য; মজুতকারীও ঠিক তাই করেছিল নিজ পণ্যকে অর্থ-আকারে রাখবার জন্য, এবং অধমর্ণ তা করেছিল পরিশোধ করতে সক্ষম হওয়ার উদ্দেশ্যে; সে যদি পরিশোধ না করে, তবে শেরিফ্ তার মাল বিক্রি করে দেবে। পণ্যের মূল্য-রূপ, অর্থ, তাই এখন একটি বিক্রয়ের উদ্দেশ্য ও লক্ষ্য, এবং সেটা সঞ্চলন প্রক্রিয়ারই ভিতর থেকে উদ্ভূত এক সামাজিক প্রয়োজনের দরুন।

ক্রেতা পণ্যকে আবার অর্থে পরিণত করার আগে অর্থকে পণ্যে পরিবর্তিত

করে: অন্যভাবে বললে, সে দ্বিতীয় রূপান্তরটি সমাধা করে প্রথম রূপান্তরের আগে। বিক্রেতার পণ্যটি সঞ্চলিত হয়, এবং তার দাম উশুল হয়, কিন্তু শুধুই অর্থের উপরে আইনসংগত দাবির আকারে। অর্থে পরিবর্তিত করার আগেই তাকে ব্যবহার-মূল্যে পরিবর্তিত করা হয়। প্রথম রূপান্তরের কাজটি সম্পূর্ণ হয় পরবর্তীকালে।*

এক নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে যে সমস্ত দায় পরিশোধ্য হয়, সেগুলি সেইসব পণ্যেরই মোট দামের পরিচায়ক, যেগুলি বিক্রয়ের ফলে সেই সমস্ত দায়ের উদ্ভব ঘটেছে। এই অঙ্ক উশুল করার জন্য প্রয়োজনীয় সোনার পরিমাণ নির্ভর করে প্রথমত, পরিশোধের উপায় কত দ্রুত সঞ্চলিত হবে তার উপরে। সেই পরিমাণটা নির্ধারিত হয় দুটি অবস্থার দ্বারা: প্রথমটি হল, অধমর্ণ আর উত্তমর্ণের সম্পর্ক এমনভাবে এক ধরনের শিকলের মতো হয়ে ওঠে যে ক যখন তার অধমর্ণ খ-এর কাছ থেকে অর্থ পায় তখনই সরাসরি তার উত্তমর্ণ গ-কে তা দিয়ে দেয়, এবং এইভাবেই চলতে থাকে; দ্বিতীয় অবস্থাটি হল, দায় পরিশোধের বিভিন্ন তারিখের ভিতরকার ব্যবধান। পরিশোধগুলির অর্থাৎ অর্ধসমাপ্ত প্রথম রূপান্তরগুলির ক্রমিক যোগসূত্র রূপান্তরমালার যে অন্তঃসংযোগ আমরা আগে একটি পৃষ্ঠায় আলোচনা করেছি তা থেকে সারগতভাবে পৃথক। সঞ্চলন-মাধ্যমের প্রচলন গতি দিয়ে ক্রেতা ও বিক্রেতার মধ্যেকার সম্পর্ক শুধু প্রকাশই হয় না। এই সম্পর্কের উৎপত্তি এবং অস্তিত্ব একমাত্র সঞ্চলনেরই মধ্যে। বিপরীতভাবে, পরিশোধের উপায়ের গতি এমন একটি সামাজিক সম্পর্ক প্রকাশ করে যার অস্তিত্ব ছিল অনেক আগেই।

কতকগুলি বিক্রয় যে একইসঙ্গে এবং পাশাপাশি হয়, এই ঘটনাটিই প্রচলনের দ্রুততা কতদূর পর্যন্ত মুদ্রার পরিমাণের অভাব পূরণ করতে পারবে সেটা

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** ১৮৫৯ সালে প্রকাশিত আমার একখানি গ্রন্থ থেকে উদ্ধৃত নিম্নলিখিত অংশটি থেকে বোঝা যাবে কেন বইয়ের ভিতর অপর কোনো বিপরীত রূপের কথা ধর্তব্যের মধ্যে আনি নি: 'বিপরীত দিকে, অ — প প্রক্রিয়ায়, অর্থ দেওয়া হতে পারে প্রকৃত ক্রয়ের উপায় হিসেবে, এবং এইভাবে পণ্যের দাম আদায় হতে পারে অর্থের ব্যবহার-মূল্য হাতে পাওয়ার এবং পণ্যের সরবরাহ হওয়ার আগে। অগ্রিম দেওয়ার রীতি রূপে এই রকম আদান প্রদান প্রতিদিনই চলছে। এই রূপেই ইংরেজ সরকার ভারতীয় রায়তের কাছ থেকে আফিং খরিদ করে। ...এই সমস্ত ক্ষেত্রে অবশ্যই অর্থ সর্বদা ক্রয়ের উপায় হিসেবে কাজ করে। ...অবশ্য অর্থ-রূপে পুঁজিরও যোগান দেওয়া হয়।... এই দিকটা অবশ্য সরল সঞ্চলনের পরিধির মধ্যে পড়ে না' (*Zur Kritik der politischen Oekonomie.* Berlin, 1859, S. 119, 120).

সীমাবদ্ধ করে দেয়। অন্যদিকে, পরিশোধের উপায়ের মিতব্যয়িতার ক্ষেত্রে কিন্তু এই ঘটনাই নতুন একটা হাতিয়ার। যে অনুপাতে পরিশোধের কাজ এক স্থানে কেন্দ্রীভূত হয়, সেই অনুপাতে এই কাজ মেটাবার জন্য বিশেষ বিশেষ প্রতিষ্ঠান এবং পদ্ধতির বিকাশ ঘটে। মধ্যযুগে লিয়োঁ-তে দেনাশোধের এই রকমই হিসাব কাটাকাটির পদ্ধতি ছিল এই রকম একটি ব্যবস্থা। ধনাত্মক ও ঋণাত্মক রাশিগুলির যেমন কাটাকাটি হয়ে যায়, অনেকটা সেই রকম পরস্পরের দেনা কাটাকাটি করার জন্য খ-এর কাছে ক-এর পাওনা, গ-এর কাছে খ-এর পাওনা এবং ক-এর কাছে গ-এর পাওনা ইত্যাদিকে শুধু এক জায়গায় মুখোমুখি এনে দাঁড় করালেই হল। এইভাবে শেষ পর্যন্ত সেখানে মাত্র একটা বাকি দেনা পরিশোধ করবার জন্য থেকে যায়। পরিশোধের পরিমাণ যত বেশি কেন্দ্রীভূত হয়, এই বাকি দেনাটা ততই সেই পরিমাণের সঙ্গে আপেক্ষিকভাবে কম থাকে এবং সঞ্চলনে পরিশোধের উপায়ের মোট পরিমাণে ততই কম লাগে।

পরিশোধের উপায় হিসেবে অর্থের কাজে নিহিত থাকে একটি প্রত্যক্ষ স্ববিরোধ। যেহেতু পরিশোধগুলির একটির অপরটির সঙ্গে কাটাকাটি হয়ে যায়, সেহেতু অর্থ শুধু ভাবগতরূপে গণনামূলক অর্থ হিসেবে, মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে। প্রকৃত পরিশোধ যখন করা হয়, তাতে অর্থ সঞ্চলন-মাধ্যম হিসেবে, সামগ্রীর পারস্পরিক বিনিময়ে নিছক ক্ষণস্থায়ী প্রতিভূ হিসেবে কাজ করে না, বরং সামাজিক শ্রমের একটি বিশেষ প্রতিমূর্তি হিসেবে, বিনিময়-মূল্যের অস্তিত্বের একটি স্বতন্ত্র রূপ হিসেবে, সর্বজনীন পণ্য হিসেবে কাজ করে। শিল্প ও বাণিজ্যের সংকটের যে-পর্যায়গুলি অর্থ-সংকট* নামে পরিচিত, সেই সমস্ত পর্যায়ে এই স্ববিরোধ চরমে ওঠে। পরিশোধের ক্রমদীর্ঘায়িত শিকলটি, এবং মেটাবার কৃত্রিম ব্যবস্থাটি যেখানে পূর্ণবিকশিত হয়েছে, শুধু সেখানেই দেখা দেয় এইরূপ সংকট। কারণ যাই হোক না কেন, এই ব্যবস্থাপ্রণালীতে যখনই একটা সার্বিক ও সুবিস্তৃত গোলযোগ দেখা দেয়, তখনই অর্থ হঠাৎ এবং তৎক্ষণাৎ রূপান্তরিত হয়ে যায়, মূল্য-নির্ণয়ের অর্থের নিছক

* এখানে যে অর্থ-সংকটের কথা বলা হল, যেটি প্রত্যেক সংকটেরই একটি পর্যায়, তার সঙ্গে সেই বিশেষ ধরনের সংকটকে স্পষ্টভাবেই আলাদা করে দেখতে হবে, যাকে অর্থ-সংকট বলেও অভিহিত করা হয়, কিন্তু যা নিজে থেকেই একটা স্বতন্ত্র ব্যাপার হিসেবে সৃষ্টি হতে পারে এমনভাবে, যাতে শিল্প ও বাণিজ্যের উপরে তার প্রতিক্রিয়া পড়ে শুধু পরোক্ষভাবে। এইসব সংকটের স্তম্ভ হল আর্থিক পুঁজি, এবং সেগুলির প্রত্যক্ষ কর্মক্ষেত্র তাই সেই পুঁজিরই ক্ষেত্রটি, যথা, — ব্যাংকিং, স্টক এক্সচেঞ্জ এবং ফিনান্স [**তৃতীয় জার্মান সংস্করণের জন্য মার্কসের টীকা**]।

আদর্শ আকৃতি থেকে নগদ মুদ্রার রূপ ধারণ করে। মামুলি পণ্যগুলি তখন আর তার স্থান গ্রহণ করতে পারে না। পণ্যের ব্যবহার-মূল্য তখন মূল্যহীন হয়ে পড়ে এবং সেগুলির মূল্য তখন তার নিজের স্বতন্ত্র রূপের উপস্থিতির মধ্যে হারিয়ে যায়। সংকটের প্রাক্কালে মাদকতাদায়ক সমৃদ্ধিসঞ্জাত স্ব-নির্ভরতায় বুর্জোয়ারা ঘোষণা করে যে অর্থ এক অলীক কল্পনা, 'একমাত্র পণ্যই অর্থ'। কিন্তু এখন সর্বত্রই চীৎকার উঠেছে: 'একমাত্র অর্থই পণ্য!' হরিণ যেমন ভালো জলের জন্য আকুল হয়, বুর্জোয়ার অন্তরাত্মাও তেমনি আকুল হয়ে ওঠে একমাত্র অর্থের জন্য।* পণ্যের সঙ্গে তার মূল্য-রূপের, অর্থের, যে-দ্বন্দ্ব বিদ্যমান তা সংকটের সময়ে পরম দ্বন্দ্ব-রূপে তুঙ্গে ওঠে। কাজেই, এইরূপ অবস্থায় অর্থ কোন রূপ নিয়ে আবির্ভূত হয়, সেটা গুরুত্বের বিষয় নয়। পরিশোধ সোনা দিয়েই হোক অথবা ব্যাংক-নোটের মতো ক্রেডিট অর্থ দিয়েই হোক, অর্থের দুর্ভিক্ষ চলতে থাকে।**

* 'হঠাৎ ক্রেডিট ব্যবস্থার বদলে নগদ মুদ্রার ব্যবস্থায় এসে পড়লে ব্যবহারিক শঙ্কার উপরে চাপে তত্ত্বগত আতঙ্ক; এবং যে ব্যবসায়ীদের কল্যাণে সঞ্চলন প্রভাবিত হয়, তারা তাদের নিজ আর্থিক সম্পর্ক কী রকম একটা দুর্ভেদ্য প্রহেলিকার মধ্যে নিমগ্ন, তাই দেখে কেঁপে ওঠে' (K. Marx, *Zur Kritik der politischen Oekonomie*. Berlin, 1859, S. 126)। 'গরীবরা চুপ করে দাঁড়িয়ে থাকে কারণ তাদের নিয়োগ করবার মতো অর্থ ধনীদের হাতে নেই, যদিও আগে চিরদিন যেমন ছিল তেমনই তাদের সেই জমি আছে, সেই লোক আছে এবং আগেকার মতো সেই খাওয়া পরা তাদের দিতে হবে; ..এই হল একটা জাতির আসল ধন, অর্থ নয়' (John Bellers. *Proposals for Raising a College of Industry*. London, 1696, p. 3).

** 'Amis du commerce' ['বাণিজ্যের বন্ধুরা'] এই অবস্থার সুযোগ কেমন করে গ্রহণ করে তা নিম্নলিখিত বিবরণ থেকে বোঝা যায়: 'একদা' (১৮৩৯) 'এক বৃদ্ধ গৃধ্নু ব্যাংকার' (সিটিতে) 'তার খাস কামরায় যে ডেস্কের সামনে সে বসেছিল তার ঢাকনি খুলে তার এক বন্ধুকে তাড়া তাড়া ব্যাংক-নোট দেখিয়ে পরম পুলকে বলে যে ওতে ৬,০০,০০০ পাউন্ড আছে; অর্থের ঘাটতি সৃষ্টি করার জন্য ওগুলো আটকে রাখা হয়েছে এবং সেই দিনই বেলা ৩টের পর ওগুলো ছেড়ে দেওয়া হবে' (*The Theory of the Exchanges. The Bank Charter Act of 1844*. London, 1864, p. 81)। একটি আধা সরকারি মুখপত্র *Observer*-এ ১৮৬৪ সালের ২৪ এপ্রিল তারিখে নিম্নলিখিত প্যারাটি ছিল: 'ব্যাংক-নোটের ঘাটতি সৃষ্টি করবার জন্য যে উপায় অবলম্বন করা হয়েছে সে সম্বন্ধে অদ্ভুত কিছু জনরব প্রচলিত আছে। ...এই ধরনের কোনো চাতুরী অবলম্বন করা হয় তা ধরে নেওয়া আপত্তিজনক মনে হলেও খবরটা এত সর্বজনীন যে সত্যসত্যই তা উল্লেখযোগ্য।'

এখন যদি আমরা এক নির্দিষ্ট সময়ে প্রচলিত অর্থের মোট পরিমাণটা বিবেচনা করি তা হলে দেখতে পাব যে সঞ্চলন-মাধ্যমের এবং পরিশোধের উপায়ের প্রচলনের দ্রুততা নির্দিষ্ট থাকলে তা এই অঙ্কটির সমান: বিক্রয়যোগ্য পণ্যসমষ্টির দাম এবং যে বকেয়া পাওনাগুলি পরিশোধের সময় এসে গেছে তার যোগফল, এ থেকে বিয়োগ করতে হবে যে পরিশোধগুলি একটি অপরটির সঙ্গে কাটাকাটি হয়ে যাচ্ছে এবং যে সংখ্যক আবর্তনে একই মুদ্রা পালাক্রমে সঞ্চলনের উপায় ও পরিশোধের উপায় হিসেবে কাজ করে সেই সংখ্যাটি। উদাহরণস্বরূপ, কৃষক নিজ শস্য ২ পাউন্ড দামে বিক্রি করে, এইভাবে ২ পাউন্ড সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কাজ করে। পরিশোধের সময় এলে সে এই ২ পাউন্ড দিয়ে আগে তন্তুবায়ের হাত থেকে যে ছিট-কাপড় নিয়েছিল তার দাম পরিশোধ করে। তারপর তন্তুবায় নগদ টাকা দিয়ে বাইবেল কেনে, এবং এই ২ পাউন্ডই আবার সঞ্চলনের মাধ্যম হিসেবে কাজ করে, ইত্যাদি। সুতরাং, এমন কি যখন দাম, প্রচলনের দ্রুততা এবং পরিশোধের ব্যাপারে মিতব্যয়িতার মাত্রা নির্দিষ্ট থাকে, তখনও একটা নির্দিষ্ট কালপর্বে, যেমন এক দিনে, প্রচলিত অর্থের পরিমাণ এবং সঞ্চলিত পণ্যের মধ্যে কোনো সামঞ্জস্য থাকে না। যে পণ্য বহু পূর্বে সঞ্চলন থেকে প্রত্যাহৃত হয়েছে তারও প্রতিভূস্বরূপ অর্থ তখনও প্রচলিত থেকে যায়। এমন পণ্য সঞ্চলিত হতে থাকে অর্থে যার সমতুল্য আপাতত দেখা যাবে না, ভবিষ্যতে ছাড়া। তাছাড়া, প্রতিদিন যত দেনা করা হচ্ছে এবং সেই দিনই যত দেনা পরিশোধ্য হচ্ছে, তা রীতিমত অপ্রমেয় রাশি।*

পরিশোধের উপায় হিসেবে অর্থের যে কাজ, সরাসরি তা থেকেই ক্রেডিট-অর্থের উৎপত্তি। ক্রীত পণ্যের জন্য দেনার সার্টিফিকেট হাতে হাতে ঘোরে ঐ

* 'যে কোনো নির্দিষ্ট একটা দিনের ভিতর যত ক্রয় বা চুক্তি সম্পাদিত হয় তা সেই দিনে চালু অর্থের পরিমাণকে প্রভাবিত করে না, কিন্তু তা সর্বাধিক ক্ষেত্রে, অল্পবিস্তর দূরবর্তী ভবিষ্যতের কোনো তারিখে যে পরিমাণ অর্থ চালু থাকতে পারে তার উপরে নানান রকম হুন্ডিতে বিভক্ত হয়ে যাবে। ...আজ যে সমস্ত বিল মঞ্জুর হল অথবা যে সমস্ত ক্রেডিট খোলা হল তার সঙ্গে আগামী কাল অথবা পরশু যে সমস্ত বিল মঞ্জুর হবে অথবা ক্রেডিট খোলা হবে তার পরিমাণ, সংখ্যা অথবা সময়ের দিক থেকে কোনো মিল না থাকতেও পারে; শুধু তাই নয়, আজকের যে সমস্ত বিল ও ক্রেডিটের যখন পরিশোধের সময় ঘনাবে, তখন তারই সঙ্গে সময় ঘনাবে এমন অনেক দেনার, বহু পূর্বে অনির্দিষ্ট কাল আগে, যার উদ্ভব হয়েছিল, ১২, ৬, ৩ অথবা ১ মাসের বিল একসঙ্গে জুটে যে কোনো একটি বিশেষ দিনের সমস্ত দেনা পাওনাকে স্ফীত করে তোলে...' (*The Currency Theory Reviewed; in a Letter to the Scottish People*. By a Banker in England. Edinburgh, 1845, pp. 29, 30 passim).

দেনা অপরের কাছে হস্তান্তরিত করার জন্য। অপরদিকে, ক্রেডিটের ব্যবস্থা যত বিস্তৃত হয়, পরিশোধের উপায় হিসেবে অর্থের কাজও ততই বিস্তৃত হয়। সেই ভূমিকায় তা একান্তই বিশিষ্ট বিভিন্ন রূপ পরিগ্রহ করে, সেই সমস্ত রূপে তা বৃহৎ বাণিজ্যিক লেনদেনের ক্ষেত্রটিতে নিজেকে খাপ খাইয়ে নেয়। অপরদিকে, সোনা ও রুপোর মুদ্রাকে বেশির ভাগই খুচরো কারবারের ক্ষেত্রে নামিয়ে দেওয়া হয়।*

পণ্যোৎপাদনের যথেষ্ট বিস্তৃতি ঘটলে পরিশোধের উপায় হিসেবে অর্থ পণ্য সঞ্চলনের ক্ষেত্রটির বাইরে কাজ করতে শুরু করে। অর্থ তখন পরিণত হয় সেই পণ্যে, যা সমস্ত দেনার চুক্তির সর্বজনস্বীকৃত বিষয়বস্তু।** খাজনা, কর, ইত্যাদি সামগ্রীতে পরিশোধ থেকে রূপান্তরিত হয় অর্থের মাধ্যমে পরিশোধে। এই পরিবর্তন কী মাত্রায় উৎপাদনের সাধারণ অবস্থার উপর নির্ভর করে তা দেখা যায়,

* সত্যিকার বাণিজ্যিক কারবারের জন্য নগদ অর্থ কত কম লাগে তার একটি উদাহরণ হিসেবে নিচে লণ্ডনের একটি বৃহত্তম বাণিজ্য-সংস্থার (মরিসন, ডিলন অ্যান্ড কোঃ) বার্ষিক আগম ও পরিশোধের হিসাব দেওয়া গেল। ১৮৫৬ সালে তার লেনদেন হয়েছিল কোটি কোটি পাউন্ড স্টার্লিং, এখানে সেই লেনদেনকে দশ লক্ষের হিসাবে নিয়ে আসা হয়েছে।

আগম:		পরিশোধ:	
ব্যাংকার এবং ব্যাপারীর বিল নির্দিষ্ট তারিখের পর পরিশোধ্য . .	৫,৩৩,৫৯৬ পাঃ	বিল নির্দিষ্ট তারিখের পর পরিশোধ্য	৩,০২,৬৭৪ পাঃ
ব্যাংকারের নাম চেক, চাহিদা মাত্র প্রদেয়	৩,৫৭,৭১৫	লণ্ডন ব্যাংকারদের ওপর চেক .	৬,৬৩,৬৭২
কান্ট্রি নোট	৯,৬২৭	ব্যাংক অব ইংলণ্ডের নোট .	২২,৭৪৩
ব্যাংক অব ইংলণ্ডের নোট . .	৬৮,৫৫৪	সোনা	৯,৪২৭
সোনা	২৮,০৮৯	রুপো ও তামা	১,৪৮৪
রুপো ও তামা	১,৪৮৬		
পোস্ট অফিস অর্ডার	৯৩৩		
মোট . .	১০,০০,০০০ পাঃ	মোট . . .	১০,০০,০০০ পাঃ

(*Report from the Select Committee on the Bankacts.* July 1858, p. LXXI).

** এইভাবে বাণিজ্যের গতি পরিবর্তিত করে দ্রব্যের সঙ্গে দ্রব্যের বিনিময়ের পরিবর্তে কিংবা দেওয়া ও নেওয়ার পরিবর্তে বিক্রয় এবং পরিশোধের পদ্ধতি চালু হওয়ায়, সমস্ত দেনা পাওনাই… এখন দাম ধরে অর্থের অঙ্কে বলা হয়' (*An Essay upon Public Credit,* 3 ed... London, 1710, p. 8).

দৃষ্টান্তস্বরূপ, এই ঘটনায় যে রোমান সাম্রাজ্যে সর্বপ্রকার প্রদেয় অর্থে ধার্য করবার চেষ্টা দুবার ব্যর্থ হয়েছিল। বুয়াগিলবের, মার্শাল ভবাঁ এবং অন্যান্যেরা চতুর্দশ লুইয়ের রাজত্বকালে তারস্বরে ফরাসী কৃষকদের যে অবর্ণনীয় দুরবস্থার নিন্দা করেন, তার কারণ কেবলমাত্র গুরু কর ভারই নয়, সামগ্রীতে প্রদেয় করকে অর্থ করে পরিণত করাও তার অন্যতম কারণ।* অপরদিকে, এশিয়ায় রাষ্ট্রীয় কর যে প্রধানত সামগ্রীতে প্রদেয় খাজনা, এই ঘটনাটা নির্ভর করে উৎপাদনের এমন অবস্থার উপরে যা প্রাকৃতিক ব্যাপারগুলির মতোই নিয়মিতভাবে চলে। এবং পরিশোধের এই প্রণালীই আবার উৎপাদনের প্রাচীন ধরনটাকে বজায় রাখতে সাহায্য করে। অটোমান্ সাম্রাজ্যের স্থিতিশীলতার পিছনে এটা ছিল অন্যতম গুপ্ত রহস্য। ইউরোপীয়েরা জাপানের উপরে যে বহির্বাণিজ্য চাপিয়ে দিয়েছে তার ফলে সামগ্রীতে খাজনা যদি অর্থ খাজনায় পরিণত হয় তা হলে সে দেশের আদর্শস্থানীয় কৃষিও খতম হবে। যে সংকীর্ণ অর্থনৈতিক অবস্থায় সেই কৃষি পরিচালিত হয় তার বিলুপ্তি ঘটবে।

প্রত্যেক দেশেই বছরের কয়েকটি বিশেষ দিন অভ্যাসবশত বড়ো বড়ো ও পুনঃসংঘটনশীল দেনা-পাওনা মেটানোর দিন হিসেবে স্বীকৃত। পুনরুৎপাদনের চক্রাবর্তন ছাড়াও ঋতুর সঙ্গে ঘনিষ্ঠভাবে সম্পর্কিত অবস্থার উপরেও এই তারিখগুলি নির্ভর করে। কর, খাজনা প্রভৃতির মতো যে সমস্ত প্রদেয়ের সঙ্গে পণ্য সঞ্চলনের কোনো প্রত্যক্ষ সম্পর্ক নেই, সেগুলির তারিখও তার দ্বারা নির্ধারিত হয়। ঐ সমস্ত তারিখে সারা দেশে যে সমস্ত দেনা-পাওনা পরিশোধ্য, সেগুলি পরিশোধ করার জন্য প্রয়োজনীয় অর্থের পরিমাণ পরিশোধের মাধ্যমের অর্থনীতিতে, নিতান্ত অগভীর হলেও, পর্যায়ক্রমিক গোলযোগ ঘটায়।** পরিশোধের

* 'অর্থ সর্বজনীন জল্লাদ হয়ে দাঁড়াল।' ফিনান্স কৌশল হল একটি বয়লার, এই অশুভ নির্যাস বের করার জন্য যার মধ্যে অকল্পনীয় পরিমাণ দ্রব্য ও জীবনধারণের উপায় বাষ্পে পরিণত করা হয়।' 'অর্থ সমগ্র মানবজাতির বিরুদ্ধে যুদ্ধ ঘোষণা করে' (Boisguillebert. *Dissertation sur la Nature des Richesses, de l'Argent et des Tributs,* édit. Daire, Économistes financiers. Paris, 1843, t. I, pp. 413, 419, 417).

** ১৮২৬ সালের কমন্স কমিটির কাছে মিঃ ক্রেইগ বলেন, '১৮২৪ সালের উইটসন্‌ডে [ইস্টার পর্বের পরবর্তী সপ্তম রবিবার। — অনুঃ] এডিন্‌বরার ব্যাংকগুলির উপরে নোটের চাহিদা এতো বেড়ে যায় যে বেলা ১১ টার পর তাদের কাছে আর একটি নোটও ছিল না। বিভিন্ন ব্যাংকের কাছে ধার করার জন্য তারা লোক পাঠাল, কিন্তু তবু পেল না, এবং অনেক কারবার মেটানো হল কাগজের শুধু স্লিপ লিখে; অথচ বেলা ৩টের সময় সমস্ত নোট ফেরৎ এল যেখান থেকে সেগুলি ছাড়া হয়েছিল, সেই সমস্ত ব্যাংকেই! নোটগুলো কেবল এক হাত থেকে অন্য হাতে ঘুরেছিল।'

উপায়ের প্রচলনের দ্রুততার নিয়ম থেকে এটাই দেখা যায় যে, সব ধরনের পরিশোধের জন্য, সেগুলির উৎস যাই হোক না কেন, মাঝে মাঝে যে পরিমাণ পরিশোধের উপায় প্রয়োজন হয় সেটা থাকে সেগুলির সময়ের দৈর্ঘ্যের বিপরীত* অনুপাতে।**

অর্থ পরিশোধের মাধ্যমে পরিণত হওয়ায়, দেনা শোধের নির্দিষ্ট তারিখের জন্য অর্থ সঞ্চয় করে রাখার প্রয়োজন দেখা দেয়। নাগরিক সমাজের প্রগতির সঙ্গে সঙ্গে ধনলাভের বিশিষ্ট ধরন হিসেবে মজুতের রেওয়াজ যেমন উঠে যায়, তেমনি পরিশোধের উপায়ের সংরক্ষিত ভাণ্ডার গঠন সেই প্রগতির সঙ্গে বেড়ে চলে।

গ) বিশ্বগ্রাহ্য অর্থ

অর্থ যখন সঞ্চলনের আভ্যন্তরিক সীমানা পেরিয়ে যায়, তখন সেখানে তা যেসব ঘরোয়া পোশাক ধারণ করে সেই দামের মান, মুদ্রা, নিদর্শন, মূল্যের প্রতীকের

যদিও স্কটল্যান্ডে ব্যাংক-নোটের গড়পড়তা কার্যকর সঞ্চলন ৩০ লক্ষ পাউন্ড স্টার্লিং-এর কম, তথাপি বছরের কোনো কোনো বেতনের তারিখে ব্যাংকের হেফাজতে যত নোট আছে তার প্রত্যেকটাই, মোট প্রায় ৭০,০০,০০০ পাউন্ড কাজে লাগে। এই ধরনের উপলক্ষে নোটগুলির একটিমাত্র বিশিষ্ট কাজ থাকে, যেই সে কাজ শেষ হয়ে যায় অমনি সেগুলি যে সমস্ত ব্যাংক থেকে ছাড়া হয়েছিল নোট সেইখানেই ফিরে আসে (John Fullarton. *Regulation of Currencies,* 2nd ed.. London, 1845, p. 86, টীকা)। ব্যাখ্যাস্বরূপ বলা দরকার যে ফুলার্টন যখন বইখানি লিখেছিলেন তখন স্কটল্যান্ডে জামানত তুলে নেওয়ার জন্য নোট ব্যবহার করা হত, চেক নয়।

* মনে হয় লেখনী-প্রমাদ। 'বিপরীত' লেখার সময়ে লেখক বোঝাতে চেয়েছিলেন 'প্রত্যক্ষ'। — সম্পাঃ

** 'যদি প্রতি বছর ৪ কোটি পরিশোধের দরকার হত, তা হলে কারবারের প্রয়োজনমতো সেই ৬০ লক্ষ' (সোনা) 'এবং তার এরূপ আবর্তন ও সঞ্চলনের পক্ষে যথেষ্ট হত কিনা' এই প্রশ্নের উত্তরে পেটি তাঁর স্বভাবসিদ্ধ পাণ্ডিত্যের সঙ্গে উত্তর দেন, 'আমার জবাব হাঁ। কারণ ব্যয় ৪ কোটি হলে হাত ঘুরতি-ফিরতি যদি খুব হ্রস্ব হয়, যথা সাপ্তাহিক, গরীব কারিগর আর মজুরদের বেলা যেমন হয়ে থাকে, তারা অর্থ পায় এবং পরিশোধ করে প্রতি শনিবারে, তা হলে ১০ লক্ষ অর্থের ৪০/৫২ ভাগ দিয়েই কাজ চলবে; কিন্তু আমাদের খাজনা পরিশোধের ও কর আদায়ের রেওয়াজ অনুযায়ী আবর্তনটা যদি হয় ত্রৈমাসিক, তা হলে ১ কোটি দরকার হবে। যদি ধরে নিই যে সাধারণভাবে পরিশোধের সময় ১ সপ্তাহ থেকে ১৩ সপ্তাহের মধ্যে, তা হলে ৪০/৫২-র সঙ্গে ১ কোটি যোগ দিতে হবে, তার অর্ধেক হবে ৫২, অতএব ৫২ মিলিয়ন থাকলেই যথেষ্ট' (William Petty. *Political Anatomy of Ireland 1672,* edit. London, 1691, pp. 13, 14) [৩০]।

সাজ খসিয়ে ফেলে তার আদিরূপে, ধাতব পদার্থের খণ্ডতে ফিরে আসে। বিশ্বের বাজারগুলিতে বাণিজ্যের ক্ষেত্রে পণ্যের মূল্য এমনভাবে প্রকাশিত হয় যাতে তা সর্বজনীনভাবে স্বীকৃত হতে পারে। কাজেই সেগুলির স্বতন্ত্র মূল্য-রূপও এই সমস্ত ক্ষেত্রে বিশ্বগ্রাহ্য অর্থের আকারে সেগুলির সামনে হাজির হয়। একমাত্র বিশ্বের বাজারগুলিতেই অর্থ পুরোপুরিভাবে এমন একটি পণ্যের চরিত্র অর্জন করে যার শরীরী রূপ বিমূর্ত মানবিক শ্রমের সাক্ষাৎ সামাজিক মূর্ত-রূপও বটে। এই ক্ষেত্রে তার অস্তিত্বের বাস্তব ধরন তার আদর্শ ধারণার সঙ্গে উপযুক্তভাবেই খাপ খেয়ে যায়।

আভ্যন্তরিক সঞ্চলন-ক্ষেত্রের মধ্যে একটিমাত্র পণ্যই মূল্যের পরিমাপ হিসেবে কাজ করে অর্থে পরিণত হতে পারে। বিশ্বের বাজারগুলিতে মূল্যের পরিমাপ হয় সোনা এবং রূপো এই দুটো ধাতু দিয়ে।*

* এইজন্যই প্রত্যেক আইনেই আজগুবি বিধান আছে যে একটা দেশের ব্যাংকের রিজার্ভ হিসেবে শুধু সেই মূল্যবান ধাতুই রাখতে হবে, দেশে যার প্রচলন আছে। ব্যাংক অব ইংলণ্ডের এই স্ব-সৃষ্ট 'প্রীতিকর অসুবিধা' সুপরিজ্ঞাত। সোনা এবং রূপোর আপেক্ষিক মূল্য পরিবর্তনের ইতিহাসের মহাযুগ সম্বন্ধে দ্রষ্টব্য: K. Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie,* S. 136। **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** ১৮৪৪ সালের ব্যাংক অ্যাক্টে স্যর রবার্ট পীল এই অসুবিধা দূর করার চেষ্টায় ব্যাংক অব ইংলণ্ডকে এই অধিকার দিলেন যে, রূপোর (পিণ্ডতে) রিজার্ভ রেখে নোট ছাড়তে পারবে এই শর্তে যে সংরক্ষিত রূপোর পরিমাণ সংরক্ষিত সোনার এক চতুর্থাংশের বেশি হবে না। এজন্য রূপোর মূল্য হিসাব করতে হবে লণ্ডনের বাজারে সোনার চলতি দাম অনুসারে। [**চতুর্থ জার্মান সংস্করণে যোগ করে হয়েছে এই কথা।** — সোনা এবং রূপোর আপেক্ষিক মূল্যে গুরুতর পরিবর্তন দেখা গেল আবার এই যুগে। প্রায় ২৫ বছর আগে সোনা এবং রূপোর আপেক্ষিক মূল্যের অনুপাত ছিল ১৫½:১; এখন তা প্রায় ২২:১, এখনও সোনার তুলনায় রূপোর দাম ক্রমাগত কমছে। এ হল মূলত উভয় ধাতুর উৎপাদন-প্রণালীতে একটা বিপ্লবের ফল। আগে স্বর্ণোৎপাদী প্রস্তরের ক্ষয়ের ফলস্বরূপ সোনা-মেশানো পাললিক সঞ্চয় ধুয়েই সোনা পাওয়া যেত। এখন এই পদ্ধতিতে আর চলে না, এখন তার স্ফটিক ধাতুনালীরই প্রক্রিয়ণ তাকে ঠেলে পিছনে সরিয়ে দিয়েছে। নিষ্কাশনের এই পদ্ধতির গুরুত্ব এতদিন ছিল গৌণ, যদিও প্রাচীনকালের লোকেরা এ পদ্ধতি জানত (Diodorus, III, 12-14) (Diodor's v. Sicilien *Historische Bibliothek,* **গ্রন্থ** ৩, ১২-১৪, স্টুটগার্ট, ১৮২৮, পৃঃ ২৫৮-২৬১)। অধিকন্তু, কেবলমাত্র উত্তর আমেরিকায়, রকি মাউণ্টেনসের পশ্চিমাংশে বড়ো বড়ো রূপোর খনিই আবিষ্কৃত হয় নি, রেলপথ বিস্তার দ্বারা এই সমস্ত খনি এবং মেক্সিকোর রূপোর খনির সঙ্গে যোগাযোগ স্থাপন দ্বারা খনিগুলি প্রকৃতই উন্মুক্ত হল এবং তার ফলে আধুনিক যন্ত্রপাতি এবং জ্বালানি এই সমস্ত জায়গায় পাঠানো সম্ভব হয় এবং অল্প খরচে

বিশ্বগ্রাহ্য অর্থ কাজ করে পরিশোধের সর্বজনীন মাধ্যম হিসেবে, ক্রয়ের সর্বজনীন উপায় হিসেবে, এবং সকল সম্পদের সর্বজনস্বীকৃত মূর্ত-রূপ হিসেবে। পরিশোধের উপায় হিসেবে তার প্রধান কাজ হল আন্তর্জাতিক বাণিজ্যের উদ্বৃত্তের হিসাব মেটানো। এইজন্যই বাণিজ্যবাদীদের জিগির — বহির্বাণিজ্য উদ্বৃত্ত।*

ব্যাপকভাবে খনি থেকে রূপো উৎপাদন সম্ভব হয়। অবশ্য, স্ফটিক ধাতুনালীতে এই দুই ধাতু যেভাবে দেখা যায় তার মধ্যে বিরাট পার্থক্য আছে। সোনা বেশির ভাগই স্বভাবত বিদ্যমান কিন্তু তা অতি ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র পরিমাণে ছড়িয়ে থাকে সমস্ত স্ফটিকের মধ্যে। কাজেই সমস্ত শিরাটাকেই চূর্ণ করে ফেলতে হয় এবং সোনা বার করে নিতে হয় ধুয়ে, অথবা পারদের সাহায্যে। সচরাচর ১০ লক্ষ গ্রাম স্ফটিক থেকে সোনা পাওয়া যায় বড় জোর ১-৩ অথবা অত্যন্ত কালেভদ্রে ৩০-৬০ গ্রাম। রূপো কদাচিৎ স্বভাবত বিদ্যমান; কিন্তু তা থাকে বিশেষ আকরিকে, যা অপেক্ষাকৃত সহজেই ধাতুনালী থেকে পৃথক করে আনা যায় এবং অধিকাংশ ক্ষেত্রেই যার মধ্যে থাকে ৪০-৯০ শতাংশ রূপো; অথবা অপেক্ষাকৃত কম পরিমাণে থাকে তামা, সীসা এবং অন্যান্য আকরিক ধাতুর মধ্যে, এবং ঐ সব ধাতুর নিজস্ব মূল্যের দরুনই সেগুলির নিষ্কাশনের উপযোগিতা আছে। শুধু এই থেকেই সহজে বোঝা যায় যে সোনা উৎপাদনের পিছনে ব্যয়িত শ্রম বেড়ে যাচ্ছে, আর রূপো উৎপাদনের পিছনে ব্যয়িত শ্রম নিশ্চিতভাবেই কমে গেছে, সুতরাং শেষোক্তটির মূল্য হ্রাসের ব্যাখ্যা স্বাভাবিকভাবেই এ থেকে পাওয়া যায়। এই মূল্য হ্রাসের ফলে রূপোর দাম আরও অনেক কমে যেত যদি না অদ্যাবধি কৃত্রিম উপায়ে তার দর চড়িয়ে রাখা হত। কিন্তু আমেরিকার সমৃদ্ধ রূপোর সঞ্চয় ভাণ্ডারগুলি এখনও ভালো করে খোঁড়া হয় নি, কাজেই রূপোর দাম যে বেশি দীর্ঘ কাল ধরে কমে যেতে থাকবে, এমন সম্ভাবনা রয়েছে। এ ব্যাপারে আরও একটি বিশেষ কারণ ঘটেছে এই যে সাধারণ ব্যবহার্য দ্রব্য এবং বিলাস সামগ্রীর জন্য রূপোর প্রয়োজন অপেক্ষাকৃত হ্রাস পেয়েছে, তার বদলে কলাই করা জিনিস, এলুমিনিয়াম ইত্যাদি ব্যবহৃত হচ্ছে। তাই, বাধ্যতামূলক আন্তর্জাতিক বাজার-দর রূপোকে আবার সোনার ১:১৫½ এই পুরনো মূল্য অনুপাতে তুলে আনবে, এই রকম দ্বিধাতুমানবাদী ধারণার ইউটোপীয়তা অনুমান করা যেতে পারে। বরং এটাই বেশি সম্ভব যে পৃথিবীর বাজারগুলিতে অর্থ-রূপে রূপোর কাজটা ক্রমেই আরও বেশি করে শেষ হয়ে যাবে।' — ফ. এ.]

* বাণিজ্যবাদীদের মতবাদ অনুসারে আন্তর্জাতিক বাণিজ্যের লক্ষ্য হল সোনা ও রূপোয় উদ্বৃত্ত বহির্বাণিজ্যের হিসাব মেটানো, এই মতবাদের বিরোধীরাই বিশ্বগ্রাহ্য অর্থের ভূমিকা একেবারেই বুঝতে পারেন নি। আমি রিকার্ডোর উদাহরণ দিয়ে দেখিয়েছি যে সঞ্চলন মাধ্যমের পরিমাণ নিয়ন্ত্রণের নিয়ম সম্বন্ধে তাঁদের ভ্রান্ত ধারণা কীভাবে মূল্যবান ধাতুর আন্তর্জাতিক গতিবিধি সম্পর্কীয় সমান ভ্রান্ত ধারণায় প্রতিফলিত হয়েছে। (K. Marx. *Zur Kritik der politischen Oekonomie,* পৃঃ ১৫০ ও পরে।) 'প্রতিকূল বহির্বাণিজ্য উদ্বৃত্ত শুধু অর্থের উদ্বৃত্ত পরিমাণ জমলেই হয়, তা না হলে আর হয় না। ...মুদ্রা সস্তা হলেই তা বিদেশে চালান যায়, তা প্রতিকূল বহির্বাণিজ্য উদ্বৃত্তের ফল নয়, তার কারণ' [৬১] — তাঁর এই ভ্রান্ত মত বারবোন-

ক্রয়ের আন্তর্জাতিক উপায় হিসেবে সোনা ও র‍ুপো কাজ করে প্রধানত এবং আবশ্যিকভাবেই সেই সময়ে, যখন বিভিন্ন জাতির মধ্যে সামগ্রী আদান প্রদানের সাধারণ ভারসাম্য হঠাৎ বিঘ্নিত হয়। এবং সব শেষে, প্রশ্নটা যখন ক্রয় করা বা পরিশোধ করা নয়, বরং এক দেশ থেকে অন্য দেশে সম্পদ চালান দেওয়া, এবং যখন বাজারঘটিত নিয়মের জটিলতার জন্যই হোক অথবা কল্পিত উদ্দেশ্যের জন্যই হোক, পণ্যের র‍ুপে এই স্থানান্তরণ অসম্ভব হয়ে ওঠে, তখন সামাজিক সম্পদের সর্বজনস্বীকৃত মূর্ত-র‍ুপ হিসেবে তা কাজ করে।*

প্রত্যেক দেশেই যেমন আভ্যন্তরিক সঞ্চলনের জন্য অর্থের সংরক্ষিত ভাণ্ডার রাখা আবশ্যক, সেই রকম বিশ্বের বাজারগ‍ুলিতেও বহির্দেশীয় সঞ্চলনের জন্য তার আবশ্যকতা আছে। সুতরাং অর্থ মজুতের কাজগ‍ুলি আংশিকভাবে আভ্যন্তরিক সঞ্চলনের মাধ্যম ও আভ্যন্তরিক পরিশোধের মাধ্যম হিসেবে অর্থের কাজ থেকে এবং আংশিকভাবে বিশ্বের অর্থের কাজ থেকে উদ্ভূত।** এই শেষোক্ত কাজের জন্য

এর রচনাতেই আছে: 'বহির্বাণিজ্য উদ্বৃত্ত বলে যদি কিছু থাকে তো সেটা দেশের অর্থ বিদেশে রপ্তানির কারণ নয়, প্রত্যেক দেশের ধাতুর মূল্যের পার্থক্য থেকেই তা ঘটে' (N. Barbon, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৯)। *The Literature of Political Economy: a classified catalogue.* London, 1845, এই পুস্তকে ম্যাক্‌কুলোক বারবোনের প্রশংসা করেছেন এই অনুমানের জন্য, কিন্তু যে অসার অনুমানের উপর 'currency principle' [৩২] প্রতিষ্ঠিত, তাকে বারবোন যে রকম অজ্ঞের মতো সাজিয়েছেন, সে বিষয়টি তিনি বুদ্ধিমানের মতো এড়িয়ে গেছেন। এই ক্যাটালগে প্রকৃত সমালোচনার, এমন কি সাধুতারও অভাব শেষ পর্যন্ত এসে দাঁড়িয়েছে অর্থ তত্ত্বের ইতিহাস সম্পর্কিত অধ্যায়ে। তার কারণ, এই অধ্যায়ে ম্যাক্‌কুলোক লর্ড ওভারস্টোনের খোসামোদ করে তাঁকে এই বলে অভিহিত করেছেন, — 'facile princeps argentariorum' ['ব্যাংকারদের সন্দেহাতীত রাজা']।

* উদাহরণস্বর‍ুপ, ভরতুকি, যুদ্ধের জন্য বা ব্যাংককে নগদ অর্থপ্রদান করতে সাহায্য করার জন্য অর্থ ঋণ প্রভৃতিতে মূল্যের অর্থ-র‍ুপ ছাড়া অন্য কোনো র‍ুপের চাহিদা নেই।

** **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা**। 'ধাতু রপ্তানিকারী দেশে সাধারণ সঞ্চলন থেকে কোনো উল্লেখযোগ্য সাহায্য ব্যতীত আন্তর্জাতিক লেনদেনের নিষ্পত্তির জন্য সকল কাজে মজুতের ব্যবস্থাটা যে কত উপযোগী সে সম্বন্ধে সবচেয়ে ভালো উদাহরণ হল ফ্রান্স, তার চেয়ে আরও কোনো ভালো উদাহরণ দেওয়ার অভিপ্রায় আমার নেই; একটা বিধ্বংসী বৈদেশিক আক্রমণের ধাক্কা সামলাতে না সামলাতে ফ্রান্স কত সহজেই মাত্র ২৭ মাসের ভিতরে মিত্রশক্তিকে ২ কোটি জরিমানা দিয়ে দিল এবং ধাতুর মাধ্যমেই তার একটা মোটা অংশ দিয়ে দিল, তার ফলে তার দেশের অর্থ সঞ্চলনে কোনো সংকোচন দেখা গেল না অথবা দেশী মুদ্রার কোনো বিকৃতিও ঘটল না, কিংবা এমন কি তার বৈদেশিক মুদ্রার হারেও কোনো আতংকজনক ওঠা-নামা হল না'

আসল অর্থ-পণ্য, প্রকৃত সোনা ও রূপো প্রয়োজনীয়। এই হিসেবে নিছক স্থানীয় প্রতিকল্পগুলি থেকে স্বতন্ত্র করে দেখানোর জন্য স্যর জেমস স্টুয়ার্ট সোনা ও রূপোকে অভিহিত করেন বিশ্বের অর্থ বলে।

সোনা ও রূপোর স্রোত দুই ধারায় প্রবাহিত। একদিকে, তা তার উৎস থেকে বিশ্বের সমস্ত বাজারে নিজেকে ছড়িয়ে দেয় নানান মাত্রায় সঞ্চলনের বিভিন্ন জাতীয় ক্ষেত্রে অন্তর্ভুক্ত হয়ে যাওয়ার জন্য, প্রচলনের নলগুলিকে ভরাট করার জন্য, ক্ষয়প্রাপ্ত সোনা ও রূপোর মুদ্রাকে প্রতিস্থাপিত করার জন্য, বিলাস সামগ্রীর উপকরণ যোগানোর জন্য, এবং মজুত ধনরূপে শিলীভূত হয়ে যাওয়ার জন্য।* যে সমস্ত দেশ পণ্যের মধ্যে বাস্তবায়িত তাদের শ্রম সোনা ও রূপো উৎপাদনকারী দেশগুলির মূল্যবান ধাতুর ভিতর অঙ্গীভূত শ্রমের সঙ্গে বিনিময় করে সেই সমস্ত দেশই প্রথম ধারাটি আরম্ভ করে। অপরদিকে, বিভিন্ন জাতীয় সঞ্চলন-ক্ষেত্রের মধ্যে সোনা ও রূপোর ক্রমাগত আগম এবং নির্গম চলতে থাকে, এই স্রোতের গতি নির্ভর করে বিনিময় ধারার অবিরাম হ্রাস-বৃদ্ধির উপরে।**

যে সমস্ত দেশে বুর্জোয়া উৎপাদন-পদ্ধতি কিছুটা বিকশিত হয়েছে সেই সমস্ত দেশ মজুত ধনকে তার বিশিষ্ট কাজ উপযুক্তভাবে সম্পন্ন করার জন্য প্রয়োজনীয় ন্যূনতম মাত্রায় ব্যাংকের সুরক্ষিত কামরায় সীমাবদ্ধ করে রাখে।*** যখনই এই সমস্ত মজুত গড় স্তরের উপরে উঠে যায়, তখনই কয়েকটি ক্ষেত্রে

(Fullarton, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১৪১)। **[চতুর্থ জার্মান সংস্করণে যোগ করা হয়েছে এই কথা।** — আরও একটা জবর উদাহরণ আছে, ১৮৭১-৭৩ সালে ফ্রান্স সহজেই ৩০ মাসে তারও দশগুণের বেশি জরিমানা দিয়ে দিল এবং তারও একটা মোটা অংশ আগেকার মতো ধাতুর মাধ্যমেই দিল। — **ফ. এ.]**

* '...সর্বত্র পণ্য দিয়ে আকর্ষণ করতে করতে অর্থ বিভিন্ন জাতির মধ্যে চাহিদা অনুযায়ী বণ্টন করা হয়' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯১৬)। 'যে সমস্ত খনি থেকে নিরবচ্ছিন্নভাবে সোনা রূপো পাওয়া যাচ্ছে, সেখান থেকে প্রত্যেক দেশের আবশ্যকীয় ব্যালান্সের জন্য যথেষ্ট পরিমাণেই পাওয়া যায়' (J. Vanderlint, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৪০)।

** 'প্রতি সপ্তাহেই বিনিময় ওঠা-নামা করে এবং বছরের কোনো কোনো সময়ে তা একটা জাতির বিরুদ্ধে অত্যন্ত চড়ে যায় আবার অন্য সময়ে চড়ে যায় তার বিপরীতভাবে' (N. Barbon, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৩৯)।

*** যখনই সোনা এবং রূপো ব্যাংক-নোট ভাঙানোর কাজেও লাগানো হয়, তখনই এই নানাবিধ কাজের মধ্যে বিপজ্জনক সংঘাত বেধে যায়।

ব্যতিরেকের কথা ছেড়ে দিলে, বুঝতে হবে যে পণ্য সঞ্চলনে স্তব্ধতা এসেছে, পণ্যের রূপান্তরের সরল ধারা ব্যাহত হয়েছে।*

* 'যে অর্থ আভ্যন্তরিক বাণিজ্যে নিতান্ত প্রয়োজনের অতিরিক্ত, তা হল অকেজো স্টক... যে দেশে তা রাখা হয় সে দেশ ও থেকে কোনো মুনাফা পায় না, তবে ব্যবসায়ের মাধ্যমে তা চালান হয় এবং আমদানিও করা হয়' (John Bellers. *Essays about the Poor*. London, 1699, p. 13)। 'আমাদের যদি অত্যধিক মুদ্রা থাকে তা হলে কী করি? আমরা সবচেয়ে ভারীগুলোকে গলিয়ে ঝকঝকে সোনা বা রুপোর প্লেট ও বাসন কোসন তৈরি করতে পারি; অথবা যেখানে তার চাহিদা আছে সেখানে পণ্য হিসেবে পাঠিয়ে দিই, অথবা যেখানে সুদ খুব চড়া সেখানে সুদে ধার দিই' (W. Petty. *Quantulumcunque concerning Money,* 1682, p. 39)। 'অর্থ হল রাষ্ট্রদেহের চর্বি, তা বেশি জমলে দৈহিক কর্মক্ষিপ্রতা কমে যায় আবার কম পড়ে গেলে শরীর অসুস্থ হয়... চর্বি যেমন পেশীসমূহের গতিপথ তৈলাক্ত করে দেয়, খাদ্যের অভাব হলে আহার্য যোগায়, অসমান গর্তগুলি ভর্তি করে থাকে এবং শরীরের সৌন্দর্য সাধন করে, সেই রকম রাষ্ট্রে অর্থ তার কর্মক্ষিপ্রতা বাড়ায়, দেশে অভাব ঘটলে বিদেশ থেকে আহার্য যোগায়, জমা খরচ মিলিয়ে দেয়... এবং সর্বাঙ্গের সৌন্দর্য সাধন করে; যদিও তাদেরই সৌন্দর্য বেশি বাড়ায় যাদের হাতে তা আছে প্রচুর' (W. Petty. *Political Anatomy of Ireland*, pp. 14, 15).

দ্বিতীয় ভাগ

অর্থের পুঁজিতে রূপান্তর

অধ্যায় ৪

পুঁজির সাধারণ সূত্র

পণ্যের সঞ্চলনই পুঁজির যাত্রাবিন্দু। পণ্যের উৎপাদন, তাদের সঞ্চলন এবং তাদের সঞ্চলনের সেই উন্নততর রূপ যাকে বলা হয় বাণিজ্য, — এইগুলিই তার উদ্ভবের ঐতিহাসিক ভিত্তি। যোড়শ শতকে বিশ্বব্যাপী বাণিজ্য ও বিশ্বব্যাপী একটি বাজারের সৃষ্টি থেকে পুঁজির আধুনিক ইতিহাস শুরু হয়েছে।

যদি আমরা পণ্যের সঞ্চলনের বস্তুসত্তা অর্থাৎ বিভিন্ন ব্যবহার-মূল্যের বিনিময় থেকে মনোযোগ অন্যত্র সরিয়ে নেই, এবং কেবলমাত্র এই সঞ্চলন প্রক্রিয়াজাত অর্থনৈতিক রূপগুলি বিবেচনা করি, তা হলে দেখতে পাই, তার চূড়ান্ত ফল হল অর্থ: পণ্য সঞ্চলনের এই চূড়ান্ত ফলটিই পুঁজির আবির্ভাবের প্রথম রূপ।

ইতিহাসে দেখতে পাই যে, ভূসম্পত্তির বিপরীত রূপে, পুঁজি প্রথমে অবধারিতভাবে অর্থের রূপ নেয়; এর আবির্ভাব হয় অর্থ-সম্পদ হিসেবে, ব্যবসায়ী ও মহাজনী পুঁজি হিসেবে।* কিন্তু পুঁজির আবির্ভাবের প্রথম রূপ যে অর্থ তা আবিষ্কার করার জন্য পুঁজির উৎস পর্যন্ত যাওয়ার দরকার করে না। আমরা প্রতিদিন আমাদের চোখের সামনে তা দেখতে পাই। এমন কি আমাদের এই বর্তমান যুগেও সমস্ত নতুন পুঁজি শুরুতে রঙ্গমঞ্চে অর্থাৎ পণ্যের অথবা শ্রমশক্তির কিংবা অর্থের বাজারে আসে অর্থের রূপে, একটি বিশেষ প্রক্রিয়ার দ্বারা তাকে পুঁজিতে রূপান্তরিত করতে হয়।

* ভূসম্পত্তির মাধ্যমে যে ক্ষমতা আসে, যার ভিত্তি হচ্ছে আধিপত্য ও দাসত্বের ব্যক্তিগত সম্পর্ক, সেই ক্ষমতা এবং অর্থের ব্যক্তিনিরপেক্ষ ক্ষমতা — এই দুই ক্ষমতার মধ্যকার বৈসাদৃশ্যটি নিম্নলিখিত দুটি ফরাসী প্রবাদবাক্যে খুব ভালোভাবেই প্রকাশ পেয়েছে: 'Nulle terre sans seigneur.' এবং 'L'argent n'a pas de maître.' ['মালিক ছাড়া ভূসম্পত্তি নেই।' — 'অর্থের কোনো মালিক নেই।']।

যে অর্থ শুধুই অর্থ এবং যে অর্থ পুঁজি, এই দুয়ের মধ্যে প্রথম যে পার্থক্যটি আমাদের নজরে আসে সেটা তাদের **সঞ্চলন-রূপের** পার্থক্য ছাড়া আর কিছুই নয়।

পণ্য সঞ্চলনের সরলতম রূপ হল: **প — অ — প,** পণ্যের অর্থে রূপান্তর এবং আবার অর্থের পণ্যে পরিবর্তন; অথবা ক্রয় করবার জন্য বিক্রয় করা। কিন্তু এই রূপটির পাশাপাশি দেখতে পাই আর একটি বিশেষভাবে পৃথক রূপ: **অ — প — অ,** অর্থের পণ্যে রূপান্তর এবং পণ্যের আবার অর্থে পরিবর্তিত হওয়া; অথবা বিক্রয় করবার জন্য ক্রয় করা। শেষোক্ত ধরনে যে অর্থ সঞ্চলিত হয়, তা তার দ্বারা পুঁজিতে রূপান্তরিত হয়, পুঁজি হয়ে ওঠে, এবং ইতিমধ্যেই তা সম্ভাব্য পুঁজি।

এখন আর একটু ভালো করে **অ — প — অ** এই প্রদক্ষিণপথটি পরীক্ষা করা যাক। সরল পণ্য সঞ্চলনের মতো এটিতেও দুটি বিপরীত পর্যায় আছে। প্রথম পর্যায়ে, **অ — প,** কিংবা ক্রয়ে অর্থ পরিবর্তিত হচ্ছে একটি পণ্যে। দ্বিতীয় পর্যায়ে, **প — অ,** অথবা বিক্রয়ে পণ্যটি আবার অর্থে পরিবর্তিত হচ্ছে। এই দুই পর্যায়ের সমন্বয়ে গড়ে উঠেছে একটিমাত্র গতি, যার দ্বারা অর্থের বিনিময় হয় পণ্যের সঙ্গে এবং আবার সেই একই পণ্যের বিনিময় হয় অর্থের সঙ্গে; যার দ্বারা বিক্রয় করবার জন্য একটি পণ্য ক্রয় করা হয়, অথবা, ক্রয় ও বিক্রয়ের রূপগত পার্থক্য উপেক্ষা করে বলা যায়, যার দ্বারা অর্থ দিয়ে একটি পণ্য ক্রয় করা হয় এবং আবার একটি পণ্য দিয়ে অর্থ ক্রয় করা হয়।* ফল হিসেবে এই প্রক্রিয়ার পর্যায়দুটি বিলুপ্ত হয়ে গিয়ে থাকে মাত্র অর্থের সঙ্গে অর্থের বিনিময়, **অ — অ।** যদি আমি ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং দিয়ে ২০০০ পাউন্ড তুলো ক্রয় করি এবং ঐ ২০০০ পাউন্ড তুলো আবার ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং-এ বিক্রয় করি তা হলে বস্তুত আমি বিনিময় করেছি ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং-এর বদলে ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং — অর্থের বদলে অর্থ।

এ কথা খুবই স্পষ্ট যে **অ — প — অ** সঞ্চলন-প্রক্রিয়াটি অবাস্তব ও অর্থহীন হয়ে পড়ত যদি তার উদ্দেশ্য হত এই উপায়ে দুটি সমপরিমাণ অর্থের বিনিময় করা, ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং-এর বদলে ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং। কৃপণের পরিকল্পনাটা হবে আরও অনেক সহজ ও সুনিশ্চিত; সে সঞ্চলনের বিপদের

* 'অর্থ দিয়ে পণ্য ক্রয় করা হয় এবং পণ্য দিয়ে অর্থ ক্রয় করা হয়' (Mercier de la Rivière. *L'ordre naturel et essentiel des sociétés politiques,* p. 543).

ঝুঁকি না নিয়ে তার ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং আঁকড়ে থাকবে। কিন্তু তবু বণিক ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং দিয়ে তুলো কিনে তাকে ১১০ পাউন্ড স্টার্লিংয়ে বিক্রি করুক অথবা ১০০ পাউন্ড স্টার্লিংয়ে বা এমন কি ৫০ পাউন্ড স্টার্লিংয়েও মাল ছেড়ে দিক, এই সবগুলি ব্যাপারেই তার অর্থ একটি বৈশিষ্ট্যসূচক ও মৌলিক পথ অতিক্রম করেছে, এই পথটি কৃষক যখন শস্য বিক্রয় করে এবং তার দরুন অর্থ পেয়ে কাপড় চোপড় কেনে, সেই পথটি থেকে সম্পূর্ণ পৃথক ধরনের। অতএব সর্বপ্রথম আমাদের **অ—প—অ** এবং **প—অ—প,** এই দুটি চক্রাবর্তনের বাহ্যিক পার্থক্যগুলি পরীক্ষা করে দেখতে হবে এবং তা করলেই নিতান্ত বাহ্যিক পার্থক্যের আড়ালে লুক্কায়িত প্রকৃত পার্থক্যগুলি প্রকাশ হয়ে পড়বে।

প্রথমত দেখা যাক দুটি রূপের মধ্যে কোথায় কোথায় মিল আছে।

দুটি চক্রাবর্তনকেই একই রকমের দুটি বিপরীত পর্যায়ে ভাগ করা যায়, **প—অ,** বিক্রয় এবং **অ—প,** ক্রয়। এ দুটি পর্যায়ের প্রতিটিতেই একই বস্তু উপাদান পরস্পরের বিপরীতে অবস্থান করছে — পণ্য ও অর্থ এবং একই অর্থনৈতিক কুশীলব, একজন ক্রেতা ও একজন বিক্রেতা — পরস্পরের সম্মুখীন হয়। প্রতিটি চক্রাবর্তনই সেই একই ধরনের দুটি বিপরীত পর্যায়ের ঐক্য এবং প্রত্যেক ক্ষেত্রেই এই ঐক্য সংসাধিত হচ্ছে তিনটি চুক্তিকারী পক্ষের অংশগ্রহণের ফলে, এদের মধ্যে একজন কেবলই বিক্রয় করে, আর একজন কেবলই ক্রয় করে আর তৃতীয়জন ক্রয় ও বিক্রয় দুইই করে।

কিন্তু **প—অ—প** এই চক্রাবর্তন থেকে **অ—প—অ** এই চক্রাবর্তনের সর্বপ্রথম ও সর্বপ্রধান পার্থক্য এই যে, দুটি একই ধরনের বিপরীতমুখী পর্যায়কে দু'জায়গায় উল্টো করে রাখা হয়েছে। পণ্যের সরল সঞ্চলন শুরু হয় বিক্রয় দিয়ে এবং শেষ হয় ক্রয়ে, কিন্তু পংজি হিসেবে অর্থের সঞ্চলন শুরু হয় ক্রয়ে এবং শেষ হয় বিক্রয়ে। একটি ক্ষেত্রে যাত্রাবিন্দু ও শেষ লক্ষ্য হল পণ্য, অপরক্ষেত্রে — অর্থ। প্রথম রূপে গতিটি সংঘটিত হয় অর্থের মধ্যস্থতায়, দ্বিতীয় রূপে, পণ্যের মধ্যস্থতায়।

প—অ—প এই সঞ্চলনে অর্থ শেষ পর্যন্ত পরিবর্তিত হয় একটি পণ্যে, যা ব্যবহার-মূল্যের কাজ করে; এবং চিরকালের মতো খরচ করা হয়। অপরপক্ষে **অ—প—অ** এই উল্টানো রূপটিতে ক্রেতা অর্থ দেয় যাতে সে বিক্রেতা হিসেবে ঐ অর্থ ফিরে পেতে পারে। তার পণ্যটি ক্রয় করে সে অর্থকে সঞ্চলনের মধ্যে ছুঁড়ে দেয় যাতে সে আবার ঐ পণ্য বিক্রয় করে তাকে ফিরিয়ে আনতে পারে।

সে অর্থ হাতছাড়া করে কিন্তু শুধু ফিরে পাওয়ার ধূর্ত উদ্দেশ্য নিয়েই। অতএব, এখানে অর্থ খরচ করা হয় না, অগ্রিম দেওয়া হয় মাত্র।*

প—অ—প এই চক্রাবর্তনে একই অর্থ দু'বার স্থান বদল করে। বিক্রেতা ক্রেতার কাছ থেকে তা পায় এবং আর একজন বিক্রেতাকে তা দিয়ে দেয়। সম্পূর্ণ সঞ্চলন-প্রক্রিয়াটি, যার সূচনা হয় পণ্যের জন্য অর্থের প্রাপ্তিতে, তার শেষ হয় পণ্যের জন্য অর্থ প্রদানে। **অ—প—অ** চক্রাবর্তনের বেলায় ঠিক এর উল্টোটা হয়। এখানে একই অর্থ দু'বার স্থান বদল করে না, দু'বার স্থান বদল করে পণ্য। ক্রেতা বিক্রেতার হাত থেকে পণ্যটি নেয় এবং আর একজন ক্রেতার হাতে সেটি দিয়ে দেয়। পণ্যের সরল সঞ্চলনের ক্ষেত্রে একই অর্থের দু'বার স্থানপরিবর্তন যেমন অর্থকে এক হাত থেকে আরেক হাতে চালান করে, তেমনি এখানে একই পণ্যের দু'বার স্থানপরিবর্তন অর্থকে আবার তার আরম্ভ বিন্দুতে ফিরিয়ে আনে।

পণ্যটির জন্য যে দাম দেওয়া হয়েছিল তার চেয়ে বেশি দামে তা বিক্রয় করার উপর এই প্রত্যাবর্তন নির্ভর করে না। শুধু কী পরিমাণ অর্থ ফিরে আসবে, তাকেই এই ব্যাপারটা প্রভাবিত করে। প্রত্যাবর্তন ঘটে তখনই যখন ক্রীত পণ্যটি আবার বিক্রয় হয়, অর্থাৎ যখন **অ—প—অ** চক্রাবর্তনটি সম্পূর্ণ হয়। অতএব এখানে আমরা পুঁজি হিসেবে অর্থের সঞ্চলন এবং শুধুই অর্থ হিসেবে তার সঞ্চলনের মধ্যে একটি সুস্পষ্ট পার্থক্য দেখতে পাচ্ছি।

প—অ—প চক্রাবর্তনটি সম্পূর্ণভাবে শেষ হয়ে যায় তখনই, যখন একটি পণ্য বিক্রয় করে পাওয়া অর্থ আর একটি পণ্য ক্রয়ের জন্য আবার খরচ হয়ে যায়। তথাপি যদি যাত্রাবিন্দুতে অর্থের আবার প্রত্যাবর্তন ঘটে, তা সম্ভব হতে পারে কেবলমাত্র ক্রিয়াটির নবীকরণ বা পুনরাবৃত্তির মধ্য দিয়ে। যদি আমি তিন পাউন্ড স্টার্লিং-এর বদলে এক কোয়ার্টার শস্য বিক্রয় করি এবং এই তিন পাউন্ড স্টার্লিং দিয়ে কাপড় চোপড় কিনি, তা হলে আমার সম্পর্কে বলা যায় যে ঐ অর্থ খরচ হয়ে চুকে গিয়েছে। তা এখন কাপড় চোপড়ের ব্যাপারীর হাতে। এখন যদি আমি দ্বিতীয় আর এক কোয়ার্টার শস্য বিক্রয় করি, তা হলে আবার অর্থ আমার হাতে ফিরে আসে বটে, কিন্তু এটি প্রথম লেনদেনের ফল নয়, পরন্তু তার

* 'যখন কোনো কিছু ক্রয় করা হয় আবার বিক্রয় করবার জন্য, তখন যে অঙ্কটা নিয়োগ করা হয় তাকে বলা হয় অগ্রিম দেওয়া অর্থ; যখন বিক্রয় করার উদ্দেশ্য না নিয়ে ক্রয় করা হয়, তখন বলা যায় যে টাকা খরচ করা হয়েছে' (James Steuart. *Works* etc., edited by General Sir James Steuart, his son. London, 1805, v. I, p. 274).

পুনরাবৃত্তির ফল। এই অর্থ আবার আমার হাতছাড়া হয়, যখনই নতুন কিছু কিনে আমি দ্বিতীয় বারের কেনা-বেচা শেষ করি। অতএব **প—অ—প** চক্রাবর্তনে অর্থব্যয়ের সঙ্গে তার প্রত্যাবর্তনের কোনই সম্বন্ধ নেই। অপরপক্ষে **অ—প—অ**-তে অর্থের প্রত্যাবর্তন নির্ধারিত হয় তার ব্যয়ের ধরনটা দিয়েই। এই প্রত্যাবর্তন না ঘটলে ক্রিয়াটি ব্যর্থ হয়ে যায়, অথবা তার সম্পূরক ও চূড়ান্ত পর্যায়, বিক্রয়ের অনুপস্থিতির দরুন প্রক্রিয়াটিতে ছেদ পড়ে এবং তা অসম্পূর্ণ থাকে।

প—অ—প চক্রাবর্তনটি শুরু হয় একটি পণ্য দিয়ে এবং শেষ হয় অপর একটি পণ্যে যেটি সঞ্চলন থেকে বেরিয়ে এসে উপভোগের মধ্যে পড়ে। উপভোগ, প্রয়োজনের পরিতৃপ্তি, এককথায় ব্যবহার-মূল্য হল এর সমাপ্তি ও লক্ষ্য। অপরপক্ষে, **অ—প—অ** চক্রাবর্তনটি শুরু হয় অর্থ দিয়ে এবং শেষ হয় অর্থে। অতএব এর মূল উদ্দেশ্য এবং যে লক্ষ্যের দিকে এর আকর্ষণ, সেটি শুধুই বিনিময়-মূল্য।

সরল পণ্য সঞ্চলনে চক্রাবর্তনের দুই প্রান্তে রয়েছে একই অর্থনৈতিক রূপ। সেগুলি একাধারে পণ্য এবং সমমূল্যের পণ্য। কিন্তু তারা আবার বিভিন্ন গুণসম্পন্ন ব্যবহার-মূল্য, যেমন, দৃষ্টান্তস্বরূপ, শস্য ও কাপড় চোপড়। বিভিন্ন উৎপাদ, সমাজের শ্রম যার মধ্যে মূর্ত এমন সব বস্তুর বিনিময়ই এই গতির ভিত্তিস্বরূপ। **অ — প — অ** সঞ্চলনে কিন্তু তা অন্য রকম, আপাতদৃষ্টিতে একে মনে হয় উদ্দেশ্যহীন, কারণ তা অনুলাপমূলক। উভয় প্রান্তের একই অর্থনৈতিক রূপ। উভয়েই অর্থ, এবং সেজন্য গুণগত দিক দিয়ে ভিন্ন ভিন্ন ব্যবহার-মূল্য নয়, কারণ অর্থ হল পণ্যের সেই পরিবর্তিত রূপমাত্র যার মধ্যে সেগুলির বিশেষ বিশেষ ব্যবহার-মূল্য লোপ পায়। ১০০ পাউন্ড স্টার্লিংকে তুলোর সঙ্গে বিনিময় করা, এবং তারপর ঐ একই তুলোকে আবার ১০০ স্টার্লিং-এর সঙ্গে বিনিময় করা, নিতান্তই ঘুরিয়ে-ফিরিয়ে অর্থের সঙ্গে অর্থের বিনিময়, একই জিনিসের সঙ্গে একই জিনিসের বিনিময়, এবং এই কার্যকে যেমন উদ্দেশ্যহীন তেমনি আজগুবি মনে হয়।* এক বিশেষ পরিমাণ অর্থের সঙ্গে অপর কোনো পরিমাণের

* 'অর্থ দিয়ে অর্থকে বিনিময় করা হয় না,' — বাণিজ্যবাদীদের উদ্দেশে এ কথা বলেছেন মার্সিয়ে দে লা রিভিয়ে (Mercier de la Rivière, পূর্বোল্লিখিত রচনা, পৃঃ ৪৮৬)। 'বাণিজ্য' ও 'ফাটকা' নিয়ে আলোচনা করা হয়েছে এমন একটি রচনায় এই কথাগুলি আছে: 'সব বাণিজ্যই বিভিন্ন ধরনের জিনিসের বিনিময়; এবং এই বিভিন্নত্ব থেকেই সুবিধাটা' (বণিকের পক্ষে?) 'দেখা দেয়। এক পাউন্ড রুটি দিয়ে এক পাউন্ড রুটি বিনিময় করার... সঙ্গে কোনো সুবিধা থাকবে না;... বাণিজ্যকে তাই সুবিধাজনকতার দিক দিয়ে জুয়াখেলার বৈপরীত্যে উপস্থিত

অর্থের পার্থক্য নির্ণয় করা যায় শুধু তার পরিমাণ দিয়ে। অতএব **অ — প — অ** প্রক্রিয়াটির চরিত্র ও প্রবণতা, তার দুটি প্রান্তের মধ্যে কোনো গুণগত পার্থক্যের জন্য নয়, কারণ দুটিই অর্থ, বরং কেবল তাদের পরিমাণগত পার্থক্যের জন্য। শুরুতে সঞ্চলনের মধ্যে যত অর্থ ঢালা হয়েছিল, সমাপ্তিতে সঞ্চলন থেকে তার চেয়ে বেশি অর্থ তোলা হয়। যে তুলো ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং-এ কেনা হয়েছিল সেটি হয়তো ১০০ + ১০ অথবা ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং-এ আবার বিক্রয় হয়। অতএব এই প্রক্রিয়ার সম্পূর্ণ রূপ হল **অ-প-অ´**, যেখানে **অ´=অ+△অ** অর্থাৎ প্রথমে অগ্রিম দেওয়া অংক, তৎসহ কিছুটা বৃদ্ধি। মূল মূল্যের উপরে এই বৃদ্ধি বা বাড়তিকে আমি অভিহিত করেছি 'উদ্বৃত্ত-মূল্য' (surplus value) বলে। অতএব আদিতে যে মূল্য অগ্রিম দেওয়া হয়েছিল তা সঞ্চলনে থাকাকালীন শুধু যে অক্ষত থাকে তাই নয়, পরন্তু নিজের সঙ্গে একটা উদ্বৃত্ত-মূল্য যোগ করে অথবা নিজেকে প্রসারিত করে। ঠিক এই গতিই তাকে পুঁজিতে পরিণত করে।

অবশ্য এমনও সম্ভব যে, **প — অ — প**-তে দুটি প্রান্ত **প — প**, ধরা যাক শস্য ও কাপড় চোপড়, মূল্যের ভিন্ন ভিন্ন পরিমাণের পরিচায়ক হতে পারে। চাষী তার শস্য মূল্যের চেয়ে বেশি দামে বিক্রয় করতে পারে অথবা মূল্যের চেয়ে কম দামে কাপড় চোপড় ক্রয় করতে পারে। অপরপক্ষে, পোশাকের ব্যাপারীও তার উপর দিয়ে ফায়দা করে নিতে পারে। তথাপি, সঞ্চলনের যে রূপটি এখন

করা হয়, জুয়াখেলা শুধুই অর্থের বদলে অর্থের বিনিময়' (Th. Corbet. *An Inquiry into the Causes and Modes of the Wealth of Individuals; or the Principles of Trade and Speculation Explained.* London, 1841, p. 5)। করবেট যদিও দেখতে পান না যে **অ — অ**, অর্থের বদলে অর্থের বিনিময়, সঞ্চলনেরই বৈশিষ্ট্যসূচক রূপ, — শুধু বণিকদের পুঁজিরই নয় সমস্ত পুঁজির — তা হলেও তিনি অন্তত স্বীকার করেন যে এই রূপটি জুয়াখেলা এবং এক জাতের বাণিজ্য, যথা ফাটকাবাজির বেলায় অভিন্ন: কিন্তু তারপরে আসেন ম্যাক্‌কুলোক এবং বাতলান যে বিক্রয় করার জন্য ক্রয় করা মানে ফাটকাবাজি করা, এবং তখন ফাটকাবাজি আর বাণিজ্যের পার্থক্যটা লুপ্ত হয়ে যায়। 'একজন ব্যক্তি যেখানে সামগ্রী ক্রয় করে আবার সেটি বিক্রয় করার জন্য, এমন প্রত্যেকটি লেনদেনই, বস্তুতপক্ষে, ফাটকাবাজি' (MacCulloch. *A Dictionary Practical etc. of Commerce.* London, 1847, p. 1009)। আরও বেশি সারল্যসহকারে আমস্টার্ডাম স্টক এক্সচেঞ্জের পিন্ডার, পিন্টো মন্তব্য করেন: 'বাণিজ্য হচ্ছে খেলা' (লক-এর কাছ থেকে নেওয়া) 'এবং যার কিছুই নেই তার সঙ্গে খেলা করে কিছুই লাভ করা অসম্ভব। তাই দীর্ঘ মেয়াদের মধ্যে কেউ সর্বদাই লাভ করলে, খেলা আবার শুরু করার জন্য স্বেচ্ছায় তার লাভের অধিকাংশ ফিরিয়ে দিতে হয়' (Pinto. *Traité de la Circulation et du Crédit.* Amsterdam, 1771, p. 231).

আমরা বিচার করছি, তাতে মূল্যের এরূপ পার্থক্য নিছক আপতিক। শস্য ও কাপড় চোপড় যে পরস্পরের সমতুল্য তাতে প্রক্রিয়াটি একেবারে অর্থহীন হয়ে যায় না, যেমনটি হয় **অ — প — অ**-এর বেলায়। তাদের মূল্যের সমতাই বরং প্রক্রিয়াটির স্বাভাবিক গতিপথের জন্য আবশ্যিক শর্ত।

ক্রয় করবার জন্য বিক্রয়, এই কাজের পুনরাবৃত্তি বা নবীকরণ এর লক্ষ্যবস্তুটির দ্বারাই, অর্থাৎ উপভোগ বা বিশেষ বিশেষ চাহিদা পূরণের, লক্ষ্য দ্বারাই সীমাবদ্ধ থাকে, এই লক্ষ্য সঞ্চলন-ক্ষেত্রের একেবারে বহির্ভূত। কিন্তু যখন আমরা বিক্রয়ের জন্য ক্রয় করি, তখন অপরপক্ষে আমরা একই জিনিস, অর্থ, বিনিময়-মূল্য দিয়েই শুরু ও শেষ করি, এবং তার দ্বারা গতিটি হয়ে ওঠে অন্তহীন। নিঃসন্দেহে, **অ** হয়ে ওঠে **অ**+Δ **অ**, ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং হয়ে ওঠে ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং। কিন্তু যদি শুধু গুণগত দিক দিয়ে দেখা যায় তা হলে ১১০ ও ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং, একই জিনিস, যথা অর্থ; এবং পরিমাণগত দিক দিয়ে বিচার করলে ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং, ১০০ পাউন্ড স্টার্লিংয়ের মতোই নির্দিষ্ট ও সীমিত মূল্যের একটা অঙ্ক। যদি এখন ১১০ পাউন্ডকে অর্থ হিসেবে খরচ করা হয়, তা হলে সেগুলি আর তার ভূমিকা পালন করে না। সেগুলি আর পুঁজি থাকে না। সঞ্চলন থেকে বিচ্ছিন্ন অর্থ হয়ে ওঠে গতিহীন একটি মজুত এবং শেষবিচারের দিন পর্যন্ত ঐ ভাবে থাকলেও তার সঙ্গে এক কড়াও যোগ হবে না। অতএব যদি মূল্যের প্রসারই হয় উদ্দেশ্য তা হলে যেমন ১০০ পাউন্ড স্টার্লিংকে বাড়িয়ে তোলা হয়েছে, তেমনি ১১০ পাউন্ড স্টার্লিংকেও বাড়াবার ঐ একই ঝোঁক থাকে, কারণ দুটিই বিনিময়-মূল্যের সীমাবদ্ধ বহিঃপ্রকাশ মাত্র, এবং উভয় ক্ষেত্রেই একইভাবে এগোতে হয় যাতে পরিমাণগত বৃদ্ধি ঘটিয়ে যথাসম্ভব অপরিসীম সম্পদের দিক এগোন যায়। অবশ্য ক্ষণকালের জন্য গোড়ায় যে মূল্য অগ্রিম দেওয়া হয়েছিল সেই ১০০ পাউন্ড স্টার্লিংয়ের সঙ্গে সঞ্চলনের সময়ে ১০ পাউন্ড স্টার্লিং উদ্বৃত্ত-মূল্য যেটি যোগ হয়, এদের মধ্যে পার্থক্য করা চলে, কিন্তু ঐ পার্থক্য তৎক্ষণাৎ বিলুপ্ত হয়। প্রক্রিয়াটি সমাপ্ত হলে আমরা এক হাতে গোড়ার ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং এবং আরেক হাতে ১০ পাউন্ড স্টার্লিং উদ্বৃত্ত-মূল্য পাই না। আমরা সোজাসুজি ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং মূল্য পাই, যার আবার ঠিক গোড়ার ১০০ পাউন্ড স্টার্লিংয়ের মতোই আত্মসম্প্রসারণের একটি প্রক্রিয়া শুরু করবার অবস্থা ও যোগ্যতা আছে। অর্থ গতিটির অবসান ঘটায়

কেবল নতুন করে আবার শুরু করবার জন্য।* অতএব প্রত্যেকটি পৃথক চক্রাবর্তন, যেখানে ক্রয় করা হয় বিক্রয়ের উদ্দেশ্যে, নিজেই নতুন চক্রাবর্তনের যাত্রাবিন্দু তৈরি করে। সরল পণ্য সঞ্চলন — ক্রয় করবার জন্য বিক্রয় — সঞ্চলনের সঙ্গে সংযুক্ত নয় এমন একটি চূড়ান্ত উদ্দেশ্য পূরণের উপায়, যথা ব্যবহার-মূল্যের উপযোজন, অভাব পূরণ। অপরপক্ষে পুঁজি হিসেবে অর্থের সঞ্চলন নিজেই নিজের লক্ষ্য, কারণ এই নিত্যনতুন গতির মধ্যেই মূল্যের সম্প্রসারণ ঘটতে থাকে। অতএব পুঁজির সঞ্চলনের কোনো সীমা নেই।**

* 'পুঁজিকে ভাগ করা যায়... আসল পুঁজি এবং মুনাফায়, পুঁজির বৃদ্ধিতে... যদিও কার্যক্ষেত্রে এই মুনাফা সঙ্গে সঙ্গেই পুঁজিতে পরিণত হয় এবং আদি পুঁজির সঙ্গে মিশে গিয়ে সঞ্চলিত হয়' (F. Engels. *Umrisse zu einer Kritik der Nationalökonomie,* in: *Deutsch-Französischen Jahrbücher,* herausgegeben von Arnold Ruge und Karl Marx. Paris, 1844, S. 99).

** আরিস্ততল Œconomic-কে chrematistic-এর বিপরীতে স্থাপন করেন। তিনি শুরু করেন প্রথমটি থেকে। তা যতদূর পর্যন্ত জীবিকা অর্জনের কলাকৌশল, ততদূর পর্যন্ত তা অস্তিত্বের জন্য প্রয়োজনীয় এবং কোনো পরিবার বা রাষ্ট্রের পক্ষে উপযোগী সামগ্রীসমূহ সংগ্রহ করার মধ্যেই সীমাবদ্ধ। 'প্রকৃত সম্পদ (ὁ ἀληθινὸς πλοῦτος) হল এইরূপ ব্যবহার-মূল্যগুলি; কারণ জীবনকে সুখপ্রদ করার মতো এই ধরনের সম্পদের পরিমাণ সীমাহীন নয়। অবশ্য বস্তুনিচয় সংগ্রহের দ্বিতীয় একটি ধরন আছে, তার নাম আমরা পক্ষপাতিত্ব করে ও সঠিকভাবে দিতে পারি chrematistic, এবং এই ক্ষেত্রে দেখা যায় ধনসম্পদের কোনোই সীমা নেই। বাণিজ্য' ('ἡ καπηλική' আক্ষরিকভাবে খুচরো বাণিজ্য, এবং আরিস্ততল এই ধরনটিকে নিয়েছেন, কারণ তাতে ব্যবহার-মূল্যের প্রাধান্য থাকে) 'প্রকৃতিগতভাবে chrematistic-এর আওতায় পড়ে না, কারণ এখানে বিনিময় শুধু তাদের' (ক্রেতা বা বিক্রেতার) 'কাছে যা দরকার, তারই সঙ্গে সম্পর্কিত।' সুতরাং, তিনি দেখিয়েছেন, বাণিজ্যের আদি রূপ ছিল দ্রব্য-বিনিময়, কিন্তু শেষোক্তটির প্রসারের সঙ্গে সঙ্গে অর্থের প্রয়োজন দেখা দেয়। অর্থ আবিষ্কৃত হওয়ায় দ্রব্য-বিনিময় আবশ্যিকভাবেই পরিণত হয় καπηλική, পণ্য বাণিজ্যে এবং তা আবার তার আদি প্রবণতার বিপরীতে পরিণত হয় chrematistic-এ, অর্থার্জনের কলাকৌশলে। এখন chrematistic আর œkonomic-এর প্রভেদনির্ণয় করা যায় এইভাবে যে, 'chrematistic-এর বেলায় সঞ্চলন হল সম্পদের উৎস (ποιητικὴ χρημάτων... διὰ χρημάτων μεταβολῆς)। এবং তা অর্থকে কেন্দ্র করে আবর্তিত বলে মনে হয়, কারণ অর্থ হল এই ধরনের বিনিময়ের শুরু ও শেষ (τὸ γὰρ νόμισμα στοιχεῖον καὶ πέρας τῆς ἀλλαγῆς ἐστιν)। সুতরাং chrematistic যে রকম সম্পদ চায় সেই সম্পদ সীমাহীন। যে সমস্ত কলাকৌশল কোনো লক্ষ্যার্জনের উপায় নয়, বরং স্বতই এক একটি লক্ষ্য, তার যেমন লক্ষ্যের কোনো সীমানা থাকে না, কারণ তা নিয়তই সেই লক্ষ্যের নিকটতর হয়, আবার যে সমস্ত কলাকৌশল একটি

এই গতির সচেতন প্রতিনিধি হিসেবে অর্থের মালিক হয়ে ওঠে একজন পঁুজিপতি। তার ব্যক্তিত্ব অথবা সঠিকভাবে বলতে গেলে তার পকেট থেকেই অর্থ যাত্রারম্ভ করে এবং সেখানেই আবার ফিরে যায়। মূল্যের প্রসার হচ্ছে **অ—প—অ,** এই সঞ্চলনের বিষয়গত ভিত্তি বা মূল উৎস, — এইটাই হয় তার বিষয়ীগত লক্ষ্য এবং বিমূর্তভাবে সম্পদবৃদ্ধিই হয় তার কার্যকলাপের একমাত্র উদ্দেশ্য, সে কাজ চালায় পঁুজিপতি হিসেবে, অর্থাৎ ব্যক্তিরূপপ্রাপ্ত এবং চেতনা ও ইচ্ছাশক্তিবিশিষ্ট পঁুজি হিসেবে। অতএব ব্যবহার-মূল্যকে কখনই পঁুজিপতির আসল লক্ষ্য মনে করা চলে না,* কোনো একটিমাত্র লেনদেনের মুনাফাকেও না। একমাত্র মুনাফা সংগ্রহের বিরামহীন, অন্তহীন প্রক্রিয়াই তার লক্ষ্য।** ধনসম্পত্তির জন্য এই অপরিসীম লালসা, বিনিময়-মূল্যের পিছনে এই উন্মত্ত ছুটোছুটি,*** পঁুজিপতি ও কৃপণ উভয়ের মধ্যেই দেখা যায়, কিন্তু কৃপণ যেখানে কেবলমাত্র অপ্রকৃতিস্থ পঁুজিপতি, পঁুজিপতি সেখানে বুদ্ধিমান কৃপণ। কৃপণ অবিরাম মূল্য

উদ্দেশ্যসিদ্ধির উপায়কে অবলম্বন করে, সেগুলি যেমন সীমাহীন নয়, কারণ লক্ষ্যই সেগুলির উপরে একটা সীমা চাপিয়ে দেয় chrematistic-এর বেলায়ও ঠিক সেই রকম, তার লক্ষ্যের কোনো সীমা নেই, সেই লক্ষ্য হল পরম সম্পদ। Œconomic-এর সীমা আছে, chrematistic-এর নয়... প্রথমটির লক্ষ্যবস্তু অর্থ থেকে পৃথক কিছু, শেষোক্তটির লক্ষ্যবস্তু অর্থ বাড়িয়ে তোলা।... এই যে দুটি রূপ পরস্পরকে আংশিকভাবে আবৃত করে, এই দুটিকে গুলিয়ে ফেলে কেউ কেউ অর্থের সংরক্ষণ ও অসীমভাবে বৃদ্ধিকেই œconomic-এর উদ্দেশ্য ও লক্ষ্য বলে মনে করেন' (Aristoteles. *De Republica,* edit. Bekker. ১ বই, ৮ ও ৯ পরিচ্ছেদ, বিভিন্ন জায়গায়।

* 'পণ্য' (এখানে ব্যবহার-মূল্য অর্থে) 'ব্যবসায়ী পঁুজিপতির চরম লক্ষ্য নয়... তার চরম লক্ষ্য হচ্ছে অর্থ' (Th. Chalmers. *On Political Economy etc.,* 2nd edit.. Glasgow, 1832, pp. 165, 166).

** 'বণিক প্রাপ্ত মুনাফাকে প্রায় কখনও মূল্যবান করে না, কিন্তু সব সময় নতুন মুনাফা পেতে চেষ্টা করে' (A. Genovesi. *Lezioni di Economia Civile* (1765), কুস্তোদির সম্পাদিত ইতালীয় অর্থনীতিবিদদের রচনা, *Parte Moderna,* t. VIII, p. 139).

*** 'মুনাফার অফুরন্ত লালসা, auri sacra fames সর্বদাই পঁুজিপতিদের পরিচালিত করে' (MacCulloch. *The Principles of Political Economy.* London, 1830, p. 179)। এই অভিমত অবশ্য, দৃষ্টান্তস্বরূপ, অতি উৎপাদনের প্রশ্নের মতো তত্ত্বগত অসুবিধায় পড়লে ম্যাক্‌কুলোক আর তাঁর সগোত্রীয় অন্যদের সেই পঁুজিপতিকেই একজন নীতিবাদ নাগরিকে রূপান্তরিত করার পথে অন্তরায় হয় না, যার একমাত্র আগ্রহ ব্যবহার-মূল্যের প্রতি, এবং জুতো, টুপি, ডিম, সুতিবস্ত্র ও অন্যান্য অত্যন্ত পরিচিত ধরনের ব্যবহার-মূল্যের জন্য যার এমন কি তৃপ্তিহীন ক্ষুধা জেগে ওঠে।

বাড়াবার চেষ্টা করে তার অর্থকে সঞ্চলন থেকে বাঁচিয়ে,* কিন্তু অধিকতর সূক্ষ্মবোধসম্পন্ন পুঁজিপতি সেই উদ্দেশ্যই হাসিল করে তার অর্থকে বারবার সঞ্চলনের মধ্যে ছুঁড়ে দিয়ে।**

সরল সঞ্চলনের ক্ষেত্রে পণ্যের মূল্য যে স্বতন্ত্র রূপ অর্থাৎ অর্থ-রূপ ধারণ করে, তা শুধু পণ্য-বিনিময়ে মধ্যস্থতার কাজ করে এবং গতিটির চূড়ান্ত ফলাফলে তা লুপ্ত হয়ে যায়। অপরপক্ষে, **অ—প—অ**, এই সঞ্চলনে অর্থ ও পণ্য উভয়েই মূল্যের অস্তিত্বের শুধু বিভিন্ন ধরনের পরিচায়ক, অর্থ তার সর্বজনীন ধরনের, এবং পণ্য তার বিশেষ ধরনের, অথবা বলা যেতে পারে তার ছদ্মবেশযুক্ত ধরনের পরিচায়ক।*** নিজে বিনষ্ট না হয়েও মূল্যের চেহারা অবিরাম বদলাচ্ছে এবং সেদিক দিয়ে আপনা-আপনি একটি সক্রিয় চরিত্র গ্রহণ করছে। যদি আমরা এখন আত্মপ্রসারশীল মূল্য তার জীবনের চক্রাবর্তনে যে দুটি ভিন্ন রূপ নেয় তাদের প্রত্যেকটিকে পালা করে ধরি তা হলে আমরা এসে পড়ি এই দুটি সংজ্ঞায়: পুঁজি হচ্ছে অর্থ: পুঁজি হচ্ছে পণ্য।**** আসলে কিন্তু মূল্য এখানে একটি প্রক্রিয়ার মধ্যে সক্রিয় সত্তা, সেই প্রক্রিয়ায় অবিরত একবার অর্থ-রূপ ও একবার পণ্যের রূপ গ্রহণ করার সঙ্গে সঙ্গে তা নিজ পরিমাণ বদলায়, নিজেই উদ্বৃত্ত-মূল্য হিসেবে নিজ আদি-মূল্য থেকে বের হয়ে আসে, অপর কথায় বলতে হয় যে স্বতঃস্ফূর্তভাবে আদি-মূল্যের আত্মপ্রসারণ ঘটে। কারণ যে গতির ফলে এর সঙ্গে উদ্বৃত্ত-মূল্যের যোগ হয়, সেটি এর নিজেরই গতি, তাই এর প্রসার হচ্ছে আত্মপ্রসারণ। যেহেতু এটি মূল্য, সেইজন্যই এটি নিজের মূল্য বাড়াবার যাদুময় ক্ষমতার অধিকারী। তা জীবন্ত বাচ্চা দেয় অথবা অন্ততপক্ষে সোনার ডিম পাড়ে।

অতএব মূল্য এরূপ প্রক্রিয়ার মধ্যে সক্রিয় সত্তারূপে কাজ করে বলে এবং

* 'Σώζειν' ['বাঁচানো'] হচ্ছে মজুতের একটি অর্থপূর্ণ গ্রীক্ প্রতিশব্দ। ইংরেজীতেও 'to save' 'জীবনরক্ষা' ও 'পয়সা বাঁচানো' দুটি অর্থেই ব্যবহার হয়।

** 'একই দিকে গতিশীল হয়ে জিনিসগুলি অন্তহীনতা অর্জন করে না, সেগুলি তা অর্জন করে চক্রাবর্তন দিয়ে' (Galiani).

*** নির্দিষ্ট বস্তু আপনা থেকে কোনো পুঁজি নয়, পুঁজি হচ্ছে এই বস্তুর মূল্য' (J. B. Say. *Traité d'Économie Politique,* 3ème éd. . Paris, 1817, t. II, p. 429).

**** 'সামগ্রীর উৎপাদনে নিযুক্ত মুদ্রা (!) হচ্ছে পুঁজি' (Macleod. *The Theory and Practice of Banking.* London, 1855, v. I, ch. 1, p. 55)। 'পুঁজি হচ্ছে পণ্য' (James Mill. *Elements of Political Economy.* London, 1821, p. 74).

কখনও অর্থের রূপ ও কখনও পণ্যের রূপ নিয়েও সমস্ত পরিবর্তনের মধ্যে নিজেকে বাঁচিয়ে আত্মপ্রসার করে বলে, এর একটি স্বতন্ত্র রূপ দরকার যা দিয়ে যে কোনো সময়ে এর স্বকীয় পরিচয় সুপ্রতিষ্ঠিত হতে পারে। কেবলমাত্র অর্থের আকারেই এ সেই রূপটির অধিকারী হয়। অর্থ-রূপেই মূল্যের বৃদ্ধির সকল প্রকার প্রক্রিয়ার সূচনা ও সমাপ্তি হয়, আবার সূচনা ঘটে, প্রতিটি কার্যই তার নিজের মধ্য থেকে স্বয়ম্ভূত। আরম্ভে তা ছিল ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং, এখন তা হয়েছে ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং, ইত্যাদি। কিন্তু খোদ অর্থ হচ্ছে মূল্যের দুটি রূপের একটি মাত্র। পণ্যের রূপ না নিয়ে, অর্থের পক্ষে পুঁজি হওয়া সম্ভব নয়। অবশ্য এখানে অর্থ ও পণ্যের মধ্যে কোনো বিরোধ নেই, যেমনটি ঘটে থাকে মজুতধন সঞ্চয়ের ক্ষেত্রে। পুঁজিপতি জানে যে সমস্ত পণ্যই আকারে যাই হোক না কেন অথবা তার গন্ধ যতই খারাপ হোক না কেন, সেগুলি সত্যসত্যই অর্থ, ভিতরে ভিতরে নিষ্ঠাবান ইহুদী এবং অধিকন্তু অর্থ দিয়ে আরও বেশি অর্থ বানাবার বিস্ময়কর উপায়।

সরল সঞ্চলনে, **প—অ—প**-তে, পণ্যের মূল্য বড় জোর পণ্যের ব্যবহার-মূল্য থেকে স্বতন্ত্র একটি রূপ পায়, অর্থাৎ অর্থের রূপ পায়; কিন্তু **অ — প — অ**, এই সঞ্চলনে, অর্থাৎ পুঁজির সঞ্চলনের ক্ষেত্রে ঐ একই মূল্য এখন হঠাৎ একটি স্বতন্ত্র সত্তারূপে আত্মপ্রকাশ করে, যার নিজস্ব গতি আছে, যে নিজস্ব জীবন প্রণালীর মধ্য দিয়ে চলে এবং সেই প্রণালীর মধ্যে চলবার সময় এটি অর্থ ও পণ্য দুটিকেই মাত্র বাহ্য রূপ হিসেবে গ্রহণ করে এবং আবার তা পরিত্যাগ করে। বরং তার চেয়ে আরও কিছু বেশি: শুধু দুটি পণ্যের সম্পর্ক নির্ধারণ করার বদলে এটি এখন নিজেরই সঙ্গে, বলা যায়, একটি আংশিক সম্পর্কে আসে। এটি আদি-মূল্য হিসেবে নিজের পৃথকীকরণ ঘটায় উদ্বৃত্ত-মূল্যরূপী নিজের সঙ্গে, যেমন পিতা তার নিজ সত্তা থেকে নিজেকে পৃথক করে পুত্রের ক্ষমতাবলে, যদিও উভয়েই এক এবং উভয়েরই বয়স এক। কারণ প্রথমে অগ্রিম দেওয়া ১০০ পাউন্ড স্টার্লিং ১০ পাউন্ড স্টার্লিং উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করার পরেই পুঁজি হয়ে ওঠে এবং যখনই এই ঘটনা হয়, অর্থাৎ পুত্র জন্মায় এবং পুত্রের দ্বারা পিতার পুনর্জন্ম ঘটে, তখন থেকে আবার তাদের পার্থক্য লুপ্ত হয়ে যায় এবং তারা উভয়ে মিলে হয় ১১০ পাউন্ড স্টার্লিং।

অতএব মূল্য এখন হয়ে ওঠে একটি প্রক্রিয়ার ভিতরকার মূল্য, প্রক্রিয়ার ভিতরকার অর্থ, এবং সেই হেতু, পুঁজি। তা সঞ্চলন থেকে বেরিয়ে আসে, আবার সঞ্চলনের মধ্যে যায়, তার চক্রাবর্তনের মধ্যে নিজেকে বাঁচিয়ে বাড়িয়ে চলে, আবার

সঞ্চলন থেকে বৃহত্তর আকার নিয়ে বেরিয়ে আসে এবং আবার নতুন করে সেই একই চক্র শুরু করে।* **অ — অ′**, যে অর্থ থেকে অর্থ জন্মায়, পুঁজির প্রথম ব্যাখ্যাকার, বাণিজ্যবাদীদের মুখ থেকে পুঁজির এই বিবরণই বেরিয়ে আসে।

বিক্রয় করবার জন্য ক্রয় করা, অথবা আরও সঠিকভাবে বলতে হলে, বেশি দামে বিক্রয় করবার জন্য ক্রয় করা, **অ — প — অ′**, সুনিশ্চিতভাবে মাত্র এক ধরনের পুঁজি, অর্থাৎ ব্যবসায়ীর পুঁজির রূপ। কিন্তু শিল্পপুঁজিও অর্থ যাকে পণ্যে পরিবর্তিত করা হয় এবং তারপর সেই সমস্ত পণ্য বিক্রয় করে তা পুনঃপরিবর্তিত হয় আরও বেশি পরিমাণ অর্থে। সঞ্চলন-ক্ষেত্রের বাইরে ক্রয় ও বিক্রয়ের মাঝখানে যে সব ঘটনা ঘটে তাতে এই গতির রূপ বদলায় না। সর্বশেষে সুদ অর্জনকারী পুঁজির ক্ষেত্রে **অ—প—অ′** সঞ্চলনটি সংক্ষিপ্ত হয়ে যায়। ফলে আমরা মধ্যবর্তী স্তরটি বাদ দিয়ে পাই **অ — অ′**, অর্থাৎ অর্থ যা আরও বেশি অর্থ আনে, মূল্য যা তার নিজের মূল্যের চেয়ে বেশি।

অতএব **অ — প — অ′** অর্থাৎ, সঞ্চলন-ক্ষেত্রে পুঁজি প্রত্যক্ষরূপে যেভাবে দেখা দেয়, বস্তুতপক্ষে তাই পুঁজির সাধারণ সূত্র।

* 'পুঁজি... নিরন্তর নিজেকে নিজে বাড়ানো মূল্য' (*Sismondi. Nouveaux Principes d'Économie Politique, t. I, p. 89*).

অধ্যায় ৫

পুঁজির সাধারণ সূত্রে স্ববিরোধ

অর্থ যখন পুঁজি হয়ে ওঠে, তখন সঞ্চলন যে রূপটি ধারণ করে তা পণ্য, মূল্য ও অর্থ এবং এমন কি সঞ্চলনেরও প্রকৃতি সম্বন্ধে এ পর্যন্ত আমরা যত কিছু নিয়ম নিয়ে অনুসন্ধান করেছি, তার বিপরীত হয়ে দাঁড়ায়। সরল পণ্য সঞ্চলন থেকে এই রূপটির পার্থক্য এখানেই যে, বিক্রয় ও ক্রয়, এই দুটি বিপরীত প্রক্রিয়ার পরম্পরা এখানে উল্টে গিয়েছে। দুই প্রক্রিয়ার এই নিছক রূপগত পার্থক্য কোন যাদুমন্ত্রে তাদের চরিত্রকে বদলাতে পারে?

শুধু এটাই সব নয়। যে তিনটি ব্যক্তি পরস্পর ব্যবসাসূত্রে সম্পর্কযুক্ত, তাদের দুজনের ক্ষেত্রে এই ওলটপালট হয় নি। পুঁজিপতি হিসেবে আমি ক-এর কাছে পণ্য কিনি এবং খ-কে তা বিক্রি করি, কিন্তু মাত্র পণ্যের সাধারণ মালিক হিসেবে আমি খ-কে সেই পণ্য বিক্রি করি এবং আবার ক-এর কাছ থেকে নতুন পণ্য ক্রয় করি। ক ও খ এই দুটি লেনদেনের মধ্যে কোনো পার্থক্য দেখতে পায় না। তারা কেবলমাত্র ক্রেতা অথবা বিক্রেতা এবং আমি প্রতিটি ক্ষেত্রেই কেবল অর্থ অথবা পণ্যের মালিক রূপে তাদের সম্মুখীন হই, একজন ক্রেতা অথবা বিক্রেতা রূপে এবং উভয় লেনদেনেই আমি কেবলমাত্র ক্রেতা রূপেই ক-এর সম্মুখীন হই এবং খ-এর সম্মুখীন হই কেবল বিক্রেতা রূপে, — একজনের কাছে শুধু অর্থ হিসেবে ও অপরের কাছে শুধু পণ্য হিসেবে এবং কারও কাছেই পুঁজি বা পুঁজিপতি হিসেবে নয়, অথবা অর্থ বা পণ্যের চেয়ে আর বেশি কিছুর প্রতিনিধি রূপে নয়, অর্থাৎ এমন কোনো কিছুর প্রতিনিধি রূপে নয় যা অর্থ ও পণ্যের সাধ্যাতীত ফল দেয়। আমার পক্ষে ক-এর কাছে ক্রয় এবং খ-কে বিক্রয় হচ্ছে একই ধারাবাহিক সারি। কিন্তু এই দুটি কাজের মধ্যে যে সংযোগ রয়েছে তা কেবলমাত্র আমার জন্যই সত্য। খ-এর সঙ্গে আমার লেনদেন নিয়ে ক মাথা ঘামায় না অথবা

খ-ও ক-এর সঙ্গে আমার লেনদেন নিয়ে ভাবে না। যদি আমি পরম্পরাটিকে উল্টে দেওয়ার ব্যাপারে তাদের কাছে আমার কৃতিত্ব ব্যাখ্যা করতে চাই, তা হলে সম্ভবত তারা বলবে যে ঐ পরম্পরা সম্পর্কেই আমার ধারণা ভ্রান্ত এবং ঐ সমগ্র লেনদেনটি ক্রয় দিয়ে আরম্ভ হয়ে বিক্রয়ে শেষ হয় নি, পরন্তু বিক্রয় দিয়ে আরম্ভ হয়ে ক্রয়ে শেষ হয়েছে। বস্তুত, আমার প্রথম কাজ, ক্রয়, ক-এর দৃষ্টিকোণ থেকে একটি বিক্রয়, এবং আমার দ্বিতীয় কাজ, বিক্রয়, খ-এর দৃষ্টিকোণ থেকে ক্রয়। শুধু এতেই সন্তুষ্ট না হয়ে ক ও খ ঘোষণা করতে পারে যে, সমস্ত প্রণালীটিই হচ্ছে অ-দরকারী এবং বাজে, এবং ভবিষ্যতে ক সরাসরিভাবে খ-এর কাছ থেকে ক্রয় করবে এবং খ সরাসরি ক-কে বিক্রয় করবে। অতএব সমস্ত লেনদেনটি হয়ে দাঁড়াবে একটিমাত্র ক্রিয়া, পণ্য সঞ্চলনের সাধারণ প্রণালীতে একটি বিচ্ছিন্ন, অ-সম্পূরিত পর্যায়, ক-এর দৃষ্টিতে নিছক বিক্রয় এবং খ-এর দৃষ্টিতে নিছক ক্রয়। অতএব এই পরম্পরাটিকে উল্টে দেওয়ার ব্যাপারটি আমাদের সরল পণ্য সঞ্চলনের বাইরে নিয়ে যায় না এবং সেইজন্য আমাদের একটু তলিয়ে দেখতে হবে যে এই সরল সঞ্চলনের মধ্যে এমন কিছু আছে কি না যা সঞ্চলনের শুরুতে যে মূল্য ছিল তাকে বাড়ানো সম্ভব করে এবং ফলত, উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করে।

সঞ্চলনের প্রক্রিয়াটি তার সেই রূপটিতে পরীক্ষা করা যাক যাতে বিভিন্ন পণ্যের একটি সরল ও প্রত্যক্ষ বিনিময় হয়। যখন পণ্যের দুজন মালিক একে অপরের কাছ থেকে পণ্য ক্রয় করে, তখন সর্বদাই এই ব্যাপারটি ঘটে এবং দেনা পরিশোধের সময় উপস্থিত হলে পরস্পরের সমপরিমাণ পাওনা অর্থ কাটাকাটি হয়। এই ক্ষেত্রে অর্থ হচ্ছে মূল্য-নির্ণয়ের অর্থ এবং এর মারফৎ দাম দিয়ে বিভিন্ন পণ্যের মূল্য প্রকাশ করা হয়, কিন্তু নিজে এই জিনিসটি নগদ মুদ্রা হিসেবে পণ্যের সম্মুখীন হয় না। এটা কিন্তু সুস্পষ্ট যে দুটি পক্ষই ব্যবহার-মূল্যের দিক দিয়ে কিছু সুবিধা পেতে পারে। দুজনই যে মাল ছেড়ে দেয় ব্যবহার-মূল্য হিসেবে তাদের কাছে সেগুলির কোনো কার্যকরতা নেই এবং যে মাল তারা পায় সেগুলি তারা ব্যবহার করতে পারে। এর ওপরেও আরও কিছু লাভ হওয়া সম্ভব। ক, যে হয়তো বিক্রয় করে মদ এবং ক্রয় করে শস্য, একই শ্রম-সময়ে সে হয়তো চাষী খ-এর চেয়ে বেশি মদ তৈরি করে এবং অপরপক্ষে খ হয়তো মদের উৎপাদক ক-এর চেয়ে বেশি শস্য উৎপন্ন করে। অতএব ক একই বিনিময়-মূল্যের জন্য বেশি শস্য পেতে পারে এবং খ বেশি মদ পেতে পারে; তারা প্রত্যেকে বিনিময় ছাড়াই নিজেরাই নিজেদের মদ ও শস্য তৈরি করলে যথাক্রমে তার চেয়ে কম শস্য ও কম মদ পেত। এইজন্যই ব্যবহার-মূল্যের প্রসঙ্গে এই কথা বলার সঙ্গতকারণ আছে যে

'বিনিময় হচ্ছে একটি ক্রিয়া যাতে উভয় পক্ষেরই লাভ হয়।'* বিনিময়-মূল্যের ক্ষেত্রে কিন্তু ব্যাপারটা অন্যরকম।

'যার কাছে প্রচুর মদ আছে কিন্তু শস্য নেই, সে সম্মুখীন হয় আর একজনের যার প্রচুর শস্য আছে কিন্তু মদ নেই, দুজনের মধ্যে ৫০ মুদ্রা মূল্যের শস্য সমমূল্যের মদের সঙ্গে বিনিময় হয়। এই ক্রিয়ায় দুজনের মধ্যে কারুর পক্ষেই বিনিময়-মূল্য বৃদ্ধি পায় না, কারণ সেই ক্রিয়ার সাহায্যে যা সে পেল, বিনিময়ের আগেও তার সমান মূল্যই প্রত্যেকের দখলে ছিল।'**

বিভিন্ন পণ্যের মধ্যে সঞ্চলনের মধ্যস্থ হিসেবে অর্থের নিয়োগ এবং বিক্রয় ও ক্রয় এই দুটিকে পৃথক ক্রিয়ায় পরিণত করলে ফলটি বদলে যায় না।*** সঞ্চলনের মধ্যে যাওয়ার আগেই দামের মাধ্যমে একটি পণ্যের মূল্য প্রকাশিত হয় এবং সেইজন্য মূল্য হচ্ছে সঞ্চলনের পূর্বশর্ত, তার ফল নয়।****

প্রক্রিয়াটি বিমূর্তভাবে বিচার করতে গেলে অর্থাৎ যদি আমরা সরল পণ্য সঞ্চলনের নিয়মগুলি থেকে সরাসরি আসছে না এমন সব ঘটনা বাদ দিই, তা হলে একটি বিনিময়ের মধ্যে (যদি আমরা একটি ব্যবহার-মূল্যের বদলে আর একটি পাওয়ার কথা এখন বাদ দিই) রূপান্তর ছাড়া, পণ্যের রূপ পরিবর্তন ছাড়া আর কিছুই নেই। একই মূল্য অর্থাৎ একই পরিমাণের দ্রব্যরূপী সামাজিক শ্রম একই পণ্য-মালিকের হাতে থাকে, — প্রথমে পণ্যের আকারে, পরে তা বিনিময় করে সে যে অর্থ পেয়েছে সেই রূপে, এবং সর্বশেষে ঐ অর্থ দিয়ে সে যে পণ্য ক্রয় করে সেই আকারে। রূপের এই পরিবর্তন মূল্যের পরিমাণে কোনো পরিবর্তনের ইঙ্গিত করে না। এই প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে পণ্যের মূল্যে যে পরিবর্তন ঘটে তা শুধু অর্থ-রূপে পরিবর্তনের মধ্যে সীমাবদ্ধ। এই রূপটি প্রথমে থাকে বিক্রয়ের জন্য প্রস্তাবিত দাম হিসেবে, তারপরে সত্যসত্যই নির্দিষ্ট পরিমাণ অর্থ হিসেবে, কিন্তু এই অর্থ আগেই দামের মধ্যে প্রকট ছিল, এবং সর্বশেষে সমমূল্যের আর একটি পণ্যের

* 'বিনিময় হচ্ছে একটি যাদু ক্রিয়া যাতে উভয় পক্ষেরই সব সময় লাভ হয়' (!) (Destutt de Tracy. *Traité de la Volonté et de ses Effets*. Paris, 1826, p. 68)। এই রচনাটিই পরে *Traité d'Économie Politique* নামে প্রকাশিত হয়।

** Mercier de la Rivière, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৪৪।

*** 'এই দুটি মূল্যের একটি অর্থ হবে কিংবা উভয়ের সত্তাই সাধারণ পণ্য হবে এর মধ্যে কোনো তফাৎ নেই' (Mercier de la Rivière, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৪৩)।

**** 'মালিকরা মূল্য নির্ধারণ করে না; শেষোক্তটি নির্ধারিত হয় তাদের লেনদেনে আসার আগেই' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯০৬)।

দাম হিসেবে। এই রূপগত পরিবর্তন নিয়ে আলাদা বিচার করলে এতে মূল্যের পরিমাণে কোনো পরিবর্তনের ইঙ্গিত করে না যেমন করে না যখন আমরা একটি ৫ পাউণ্ডের নোটকে সভ্রিন্, অর্ধ-সভ্রিন্ ও শিলিং-এ ভাঙাই। অতএব পণ্য সঞ্চলনের প্রণালী শুধু পণ্যের মূল্যের আকৃতিতে পরিবর্তন ঘটায় এবং অপর কোনো বাইরের প্রভাব না থাকলে সমপরিমাণ মূল্যের মধ্যেই বিনিময় হয়। হাতুড়ে অর্থনীতি যদিও মূল্যের প্রকৃতি সম্পর্কে খুবই কম বোঝে, তবু যখনি তা সঞ্চলনের ব্যাপারটিকে বিশুদ্ধভাবে পরীক্ষা করতে চায়, তখন সরবরাহ ও চাহিদাকে সমান বলে ধরে নেয়, যার মানে এই যে তাদের ক্রিয়াফল হচ্ছে শূন্য। অতএব যদি বিনিময়কৃত ব্যবহার-মূল্যের দিক থেকে ক্রেতা বিক্রেতা দুজনেই সম্ভবত কিছু লাভ করতে পারে, তা হলে বিনিময়-মূল্যের ক্ষেত্রে কিন্তু তা ঘটে না। বরং এখানে আমাদের বলতেই হবে, 'যেখানে সমতা আছে সেখানে কোনো লাভ নেই।'* এ কথা ঠিক যে বিভিন্ন পণ্য তাদের মূল্য থেকে কম বা বেশি দামে বিক্রয় হতে পারে কিন্তু এইসব হ্রাসবৃদ্ধিকে পণ্য-বিনিময়ের নিয়ম থেকে বিচ্যুতি বলে বিবেচনা করতে হবে,** স্বাভাবিক অবস্থায় এটি হচ্ছে সমতুল্যের মধ্যে বিনিময়, এবং তাই এটা মূল্য বাড়ার উপায় নয়।***

অতএব দেখতে পাই যে পণ্যের সঞ্চলনকে উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎস হিসেবে দেখাবার সমস্ত চেষ্টার পিছনে লুকিয়ে রয়েছে quid pro quo [কিছুর বদলে ভিন্ন কিছু দেওয়া], ব্যবহার-মূল্য ও বিনিময়-মূল্যকে মিশিয়ে ফেলা। দৃষ্টান্তস্বরূপ, কন্ডিলাক বলছেন:

'এ কথা সত্য নয় যে পণ্যের বিনিময় করতে হলে আমরা মূল্যের বদলে সমমূল্য দিই। বরংচ প্রত্যেক ক্ষেত্রে চুক্তির দুই পক্ষের প্রত্যেকেই বেশি মূল্যের বদলে কম মূল্য দেয়। ...যদি সত্যসত্যই আমরা সমপরিমাণ মূল্যের বিনিময় করতাম, তা হলে কোনো পক্ষই লাভ করতে পারত না। অথচ তারা দুজনেই লাভ করে কিংবা তাদের লাভ করা উচিত। কেন? একটি

* 'Dove è egualità, non è lucro' (Caliani, *Della Moneta,* t. IV, কুস্তোদির প্রকাশনা, Parte Moderna, p. 244).

** 'বহিঃস্থ কোনো অবস্থা দামকে কমালে বা বাড়ালে এক পক্ষের জন্য বিনিময় অলাভজনক হয়ে দাঁড়ায়: তখন সমতা ভেঙে যায়, কিন্তু ভেঙে যায় এই বহিঃস্থ কারণের ফলে, স্বয়ং বিনিময়ের ফলে নয়' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯০৪)।

*** বিনিময় তার খোদ চরিত্রগুণেই সমতার চুক্তি, যার ফলে সমমূল্যের বিনিময়ে মূল্য দেওয়া হয়। অতএব, তা ধনার্জনের উপায় হতে পারে না, যেহেতু এখানে ঠিক ততটুকুই দেওয়া হয়, যতটুকু পাওয়া হয়' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯০৩)।

জিনিসের মূল্য স্থির হয় কেবলমাত্র আমাদের প্রয়োজনের অনুপাতে। যা একজনের কাছে বেশি তাই আবার অপরের কাছে কম এবং এর উলটোটাও হতে পারে। ...এটা ধরে নেওয়া চলে না যে আমরা আমাদের নিজেদের ভোগের জন্য প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র বিক্রয় করতে যাই।... আমরা একটি অপ্রয়োজনীয় জিনিস দিয়ে একটি প্রয়োজনীয় জিনিস পেতে চাই, আমরা কম দিয়ে বেশি পেতে চাই। ...এটা চিন্তা করা স্বাভাবিক যে বিনিময়ের ক্ষেত্রে মূল্যের বদলে সমপরিমাণ মূল্য দেওয়া হয় যখনই প্রতিটি বিনিময় করা সামগ্রীর মূল্য এক নির্দিষ্টপরিমাণ সোনার সমমূল্যে। ...কিন্তু আমাদের হিসাবে আর একটি দিক বিবেচনা করবার আছে। প্রশ্ন হচ্ছে এই, আমরা দুজনেই দরকারী কিছুর জন্য অ-দরকারী কিছুর বিনিময় করি কিনা।'*

এই পংক্তিগুলিতে আমরা দেখি যে, কনডিলাক কিভাবে শুধু যে ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে বিনিময়-মূল্যকে তালগোল পাকিয়েছেন তাই নয়, উপরন্তু তিনি একেবারে বালসুলভ ভঙ্গিতে ধরে নিয়েছেন যে সমাজে পণ্যের উৎপাদন-ব্যবস্থা বেশ পরিণত সে সমাজের বদলে সেই সমাজকে যেখানে প্রত্যেক উৎপাদক নিজের জীবনধারণের জিনিসপত্র নিজেই উৎপন্ন করে ও শুধু নিজের প্রয়োজনের অতিরিক্ত অংশটুকুই সঞ্চলনের ক্ষেত্রে আনে।** তবুও আধুনিক অর্থনীতিবিদরা প্রায়ই কনডিলাকের যুক্তি ব্যবহার করেন, বিশেষত যখন তাঁরা দেখাতে চান যে পণ্য-বিনিময়ের পরিণত রূপ, ব্যবসাবাণিজ্য, উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎস।

উদাহরণস্বরূপ, 'ব্যবসাবাণিজ্য উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য বাড়ায় কারণ এই একই জিনিসগুলি উৎপাদকদের হাতে থাকার সময়ে যতটা মূল্যবান, উপভোক্তাদের হাতে গেলে তার চেয়ে বেশি মূল্যবান হয়ে ওঠে এবং তাই সঠিক অর্থে ব্যবসাকে উৎপাদন ক্রিয়া বলে বিবেচনা করা যেতে পারে।'***

* Condillac. *Le Commerce et le Gouvernement* (1776), ডেয়ার এবং মলিনারি সম্পাদিত *Mélanges d'Économie Politique* গ্রন্থে, Paris, 1847, pp. 267, 290-291.

** এইজন্যই ল্য ত্রোনে ন্যায়সঙ্গতভাবে তাঁর বন্ধু কনডিলাককে জবাব দিয়েছেন: 'বিকশিত সমাজে এই রকম কোনো বাড়তি নেই' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৯০৭)। ঐ একই সঙ্গে তিনি বিদ্রূপ করে মন্তব্য করেছেন: 'যারা বিনিময় করে তারা দুজনেই যদি সমপরিমাণ জিনিসের বদলে বেশি পায় এবং সম পরিমাণের বদলে কম দেয়, তা হলে দুজনে সমানই পায়।' যেহেতু বিনিময়-মূল্যের প্রকৃতি সম্পর্কে কনডিলাকের কিছুমাত্র ধারণা নেই সেইজন্যই পণ্ডিতপ্রবর ভিলহেল্ম রোশার তাঁর শিশুসুলভ ধারণা প্রমাণ করবার জন্য তাঁকেই মুরুব্বী পাকড়েছেন। রোশার-এর *Die Grundlagen der Nationalökonomie*. Dritte Auflage, 1858, দ্রষ্টব্য।

*** S. Ph. Newman. *Elements of Political Economy*. Andover and New York, 1835, p. 175.

কিন্তু পণ্যের জন্য দুবার দাম দেওয়া হয় না, একবার ব্যবহার-মূল্যের জন্য এবং আবার মূল্যের জন্য। এবং যদিও একটি পণ্যের ব্যবহার-মূল্য বিক্রেতার চেয়ে ক্রেতার কাছে বেশি প্রয়োজনীয়, তবু তার অর্থ-রূপ বিক্রেতার কাছেই বেশি প্রয়োজনীয়। নতুবা সে কেন এটি বিক্রয় করবে? অতএব আমরা পাল্টা বলতে পারি যে ক্রেতাও 'সঠিকভাবে একরকমের উৎপাদন করছে', উদাহরণস্বরূপ, সে বণিকের মোজাকে অর্থে রূপান্তরিত করছে।

যদি সমান বিনিময়-মূল্যসম্পন্ন এবং সেইজন্য সমমূল্য পণ্যাবলীর, অথবা সমমূল্য পণ্য এবং অর্থের বিনিময় করা হয়, তা হলে এটি স্পষ্ট যে কেউই সঞ্চলনের ভিতরে সে যে মূল্য ছাড়ে তার চেয়ে বেশি পায় না। এখানে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি হয় না এবং স্বাভাবিকভাবে পণ্যের বিনিময় হচ্ছে সমতুল্যের বিনিময়। কিন্তু বাস্তবক্ষেত্রে এই প্রক্রিয়ার স্বাভাবিক রূপটি থাকে না। সেইজন্য ধরে নেওয়া যাক যে অ-সমতুল্যের বিনিময় হচ্ছে।

যে কোনো ক্ষেত্রে পণ্যের মালিকরাই শুধু পণ্যের বাজারে যায় এবং পরস্পরের উপর এদের যে শক্তি খাটে সেটা তাদের পণ্যের শক্তি ছাড়া আর কিছুই নয়। এইসব পণ্যের বস্তুগত বৈচিত্র্যই বিনিময় ক্রিয়ার বৈষয়িক প্রণোদনা এবং এইটাই ক্রেতা ও বিক্রেতাদের পরস্পর নির্ভরশীল করে, কারণ কারুর হাতেই নিজের দরকারী জিনিস নেই এবং প্রত্যেকের হাতেই অপর কারুর দরকারী জিনিস আছে। তাদের নিজ নিজ ব্যবহার-মূল্যের এই বস্তুগত পার্থক্য ছাড়া বিভিন্ন পণ্যের মধ্যে আর একটিমাত্র পার্থক্য আছে, আর সেই পার্থক্য হচ্ছে তাদের শরীরী রূপের সঙ্গে বিক্রয়ের পরে তাদের রূপান্তরের পার্থক্য, পণ্যের সঙ্গে অর্থের পার্থক্য। এবং তার ফলেই পণ্যের মালিকদের পার্থক্যনির্ণয় করা যায় একমাত্র বিক্রেতা হিসেবে, যাদের হাতে পণ্য আছে, এবং ক্রেতা হিসেবে যাদের হাতে অর্থ আছে।

এখন মনে করুন যে কোনো বিশেষ সুবিধার জন্য বিক্রেতা মূল্যের চেয়ে বেশি দামে তার পণ্য বিক্রয় করতে পারছে, ১০০ মুদ্রার জিনিস ১১০ মুদ্রায় বিক্রয় করছে; এ ক্ষেত্রে দাম নামত শতকরা দশ ভাগ বাড়ল। সুতরাং বিক্রেতা শতকরা দশভাগ উদ্বৃত্ত-মূল্য পকেটস্থ করে। কিন্তু পণ্য বিক্রয়ের পর সে হয় ক্রেতা। পণ্যের মালিক কোনো তৃতীয় ব্যক্তি বিক্রেতা হিসেবে তার কাছে আসে এবং তখন সে বিক্রেতা রূপে তার পণ্য শতকরা দশভাগ বেশি দামে বিক্রয় করবার সুবিধা পায়। আমাদের বন্ধু বিক্রেতা হিসেবে যে দশটি মুদ্রা লাভ করেছিলেন, তিনি ক্রেতা

হিসেবে সেইটাই লোকসান দেন।* মোট ফল হয় এই যে, পণ্যের সকল মালিক পরস্পরকে দশ শতাংশ বেশি মূল্যে পণ্য বিক্রয় করার পর যে অবস্থা হয়, ঠিক তাই হত যদি তারা যথাযথ মূল্যে পণ্য বিক্রয় করত। পণ্যের এই রকম সাধারণ ও নামিক দাম বাড়ার ফলটা তেমনই হয় যেমনটি হত সোনার ওজনের বদলে রুপোর ওজনে মূল্য প্রকাশ করলে। পণ্যসামগ্রীর নামিক দাম বাড়ত, কিন্তু তাদের মূল্যের মধ্যে প্রকৃত সম্পর্ক অপরিবর্তিতই থেকে যেত।

এবারে উলটো ব্যাপারটি ধরে নেওয়া যাক, মনে করুন যে ক্রেতাদের মূল্যের চেয়ে কম দামে ক্রয়ের বিশেষ সুবিধা আছে। এখানে আবার স্মরণ করিয়ে দেওয়ার দরকার নেই যে ক্রেতাকে আবার বিক্রেতা হতে হবে। সে ক্রেতা হওয়ার আগে বিক্রেতা ছিল এবং তখন সে ক্রেতা হিসেবে দশ শতাংশ লাভ করার আগে বিক্রয় করতে গিয়ে দশ শতাংশ লোকসান দিয়েছে।** বস্তুত এ ক্ষেত্রেও একই ব্যাপার।

অতএব উদ্বৃত্ত-মূল্যের সৃষ্টি এবং সে কারণেই অর্থের পুঁজিতে রূপান্তরকে এই অনুমান ব্যাখ্যা করা যায় না যে পণ্য তার মূল্যের চেয়ে বেশি দামে বিক্রয় হচ্ছে অথবা মূল্যের চেয়ে কম দামে পণ্য ক্রয় করা হচ্ছে।***

কর্নেল টরেন্সের মতো অপ্রাসঙ্গিক বিষয়ের অবতারণা করেও সমস্যাটি মোটেই সহজ হয় না:

'কার্যকরী চাহিদা হচ্ছে ক্রেতাদের সেই ক্ষমতা ও প্রবণতা(!) যাতে প্রত্যক্ষ বা পরোক্ষ যে কোনো রকম বিনিময় দ্বারা পণ্যকে উৎপাদনের খরচখরচার উপরে কিছু বেশি দাম দেওয়া হয়।'****

সঞ্চলনের ক্ষেত্রে উৎপাদক ও উপভোক্তা কেবলমাত্র ক্রেতা ও বিক্রেতা রূপে পরস্পরের সম্মুখীন হয়। যদি এই কথা বলা হয় যে উৎপাদকের উদ্বৃত্ত-মূল্য

---

* 'পণ্যের নামিক মূল্যের বৃদ্ধি থেকে... বিক্রেতাদের সম্পদ বাড়ে না... কারণ বিক্রেতা হিসেবে তারা যা লাভ করে, ক্রেতা রূপে তাই আবার খরচ করতে হয়' (*The Essential Principles of the Wealth of Nations* etc.. London, 1797, p. 66).

** 'যখন পণ্যের ২৪ লিভ্‌র দামের বদলে ১৮ লিভ্‌র বিক্রেতারা পেতে রাজী হয় তখন তারা প্রাপ্ত মুদ্রায় ১৮ লিভ্‌রের দামে ২৪ লিভ্‌রের বদলে পণ্য ক্রয় করে' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮৯৭)।

*** 'অন্য বিক্রেতার দ্রব্যের জন্য সবসময় বেশি টাকা না দেওয়া ছাড়া কোনো বিক্রেতা সবসময় নিজের দ্রব্যের দাম বাড়াতে পারে না; এই কারণেই কোনো ক্রেতা কোনো জিনিস সস্তা দামে বিক্রয় না করলে, সস্তা দামে সে কিছু ক্রয় করতে পারে না' (Mercier de la Rivière, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৫৫)।

**** R. Torrens. *An Essay on the Production of Wealth*. London, 1821, p. 349.

পাওয়ার মূলে রয়েছে এই ঘটনা যে উপভোক্তা পণ্যটি মূল্যের চেয়ে বেশি দামে কিনছে, তা হলে সেটা শুধু অন্য ভাষায় এই কথাই বলা যে: পণ্যের মালিক বিক্রেতা হিসেবে চড়া দামে পণ্য বিক্রয় করার সুবিধা ভোগ করে। বিক্রেতা হয় নিজেই পণ্যটির উৎপাদক অথবা সে উৎপাদকের প্রতিনিধি, কিন্তু ক্রেতাও তার অর্থ যেগুলির পরিচয়বাহী সেই পণ্যগুলি কোনো অংশে কম উৎপন্ন করে নি অথবা সে সেগুলির উৎপাদকের প্রতিনিধি। দুজনের মধ্যে পার্থক্য এই যে একজন বিক্রয় করে ও অপরজন ক্রয় করে। পণ্যের মালিক উৎপাদকের ভূমিকায় তার পণ্য মূল্যের চেয়ে বেশি দামে বিক্রয় করে, এবং উপভোক্তার ভূমিকায় সেগুলির জন্য অতিরিক্ত দাম দেয় — এই ঘটনাটি আমাদের এক পাও এগিয়ে নিয়ে যায় না।*

সুতরাং, যুক্তির ধারাবাহিকতা রক্ষার জন্য, উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎস যেন নামিক দাম বৃদ্ধি, কিংবা বিক্রেতার চড়া দামে বিক্রয় করার সুবিধা — এই ভ্রান্ত মতাবলম্বীদের অবশ্যই ধরে নিতে হবে এমন একটি শ্রেণীর অস্তিত্বের কথা, যারা শুধুই ক্রয় করে, বিক্রয় করে না, অর্থাৎ শুধুই ভোগ করে কিন্তু উৎপাদন করে না। এ পর্যন্ত যেখানে আমরা এসে পৌঁছিয়েছি সেই দৃষ্টিকোণ থেকে অর্থাৎ সরল সঞ্চলনের দৃষ্টিকোণ থেকে এ রকম একটি শ্রেণীর অস্তিত্ব ব্যাখ্যা করা যায় না। তবুও আন্দাজ করে নেওয়া যাক। যে অর্থ দিয়ে এরূপ একটি শ্রেণী অনবরত ক্রয় করছে, সেই অর্থ পণ্য-মালিকদেরই পকেট থেকে সবসময় তাদের পকেটে আসতে হবে, — কোনোরূপ বিনিময় ছাড়াই, বিনামূল্যে, ক্ষমতা বা অধিকারের জোরে। এরূপ একটি শ্রেণীর কাছে অধিক মূল্যে পণ্য বিক্রয় করা মানে আগে দেওয়া অর্থের একটা অংশ আবার ফেরৎ পাওয়া।** এশিয়া মাইনরের নগরগুলি এইভাবেই প্রাচীন রোমকে বার্ষিক অর্থকর দিত। এই অর্থ দিয়ে রোম

* উপভোক্তারাই মুনাফা যোগান দেয়, এই ধারণা নিশ্চয়ই আজগুবি। কারা এই উপভোক্তা?' (G. Ramsay. *An Essay on the Distribution of Wealth*. Edinburgh, 1836, p. 183).

** 'যখন কোনো ব্যক্তির পণ্যে চাহিদার অভাব ঘটে, তখন মিঃ ম্যালথাস কি তাকে পরামর্শ দেবেন যে তার মাল ক্রয়ের জন্য অন্য কোনো ব্যক্তিকে সে অর্থপ্রদান করুক?' — রিকার্ডোর একজন শিষ্য ক্রুদ্ধভাবে ম্যালথাসকে এই প্রশ্ন করেন। ম্যালথাস তাঁর চেলা পার্সন্ চালমার্সের মতোই শুধুই ক্রেতা বা উপভোক্তাদের এই শ্রেণীটির অর্থনৈতিক ভূমিকা বড় করে দেখেন। (দ্রষ্টব্য: *An Inquiry into those Principles, respecting the Nature of Demand and the Necessity of Consumption, lately advocated by Mr. Malthus etc.*. London, 1821, p. 55).

তাদের কাছ থেকে পণ্য ক্রয় করত এবং ক্রয় করত চড়া দামেই। নগরগুলি রোমকদের ঠকিয়ে বাণিজ্য মারফৎ বিজেতাদের কাছ থেকে নিজেদের দেওয়া সেলামির একাংশ ফিরে পেত। তবু সর্বাদিক বিবেচনা করলে বিজিতরাই ছিল আসল প্রবঞ্চিত। তাদের অর্থ দিয়েই তাদের পণ্য কেনা হত। এই উপায়ে ধনী হওয়া বা উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করা যায় না।

অতএব আমাদের থাকতে হবে বিনিময়ের সেই চৌহদ্দির মধ্যেই যেখানে বিক্রেতারা ক্রেতাও হয় এবং ক্রেতারা বিক্রেতা হয়। সম্ভবত রঙ্গমঞ্চের অভিনেতাদের ব্যক্তি হিসেবে না দেখে শুধু গুণাধিকারীরূপে দেখতে গিয়েই আমাদের মুশকিল হয়েছিল।

ক খুব চাতুর্যের সঙ্গে খ বা গ-এর কাছ থেকে সুবিধা আদায় করতে পারে এবং শেষোক্তরা শোধ নিতে পারে না। ক ৪০ পাউন্ড মূল্যের মদ খ-কে বিক্রয় করল এবং বিনিময়ে তার কাছ থেকে পেল ৫০ পাউন্ড মূল্যের শস্য। ক তার ৪০ পাউন্ডকে ৫০ পাউন্ডে পরিণত করল, কম টাকা থেকে বেশি টাকা করল, এবং তার পণ্যকে পুঁজিতে পরিণত করল। ব্যাপারটা আরও একটু তলিয়ে পরীক্ষা করা যাক। বিনিময়ের আগে ক-এর হাতে ৪০ পাউন্ড স্টার্লিং মূল্যের মদ ছিল এবং খ-এর হাতে ৫০ পাউন্ড মূল্যের শস্য ছিল, — মোট মূল্য ৯০ পাউন্ড স্টার্লিং। বিনিময়ের পরেও ঐ একই ৯০ পাউন্ড স্টার্লিং থাকে সমগ্র মূল্য। সঞ্চলনের মধ্যে পণ্যের মূল্য এক কানাকড়িও বাড়ে নি, শুধু ক ও খ-র মধ্যে এর বণ্টনে পার্থক্য ঘটেছে। খ-এর কাছে যেটা মূল্যহানি সেটাই ক-র কাছে উদ্বৃত্ত-মূল্য, একজনের কাছে যেটা 'বিয়োগ', আরেকজনের কাছে সেটা 'যোগ'। বিনিময়ের অনুষ্ঠান না করে যদি ক খ-এর কাছ থেকে ১০ পাউন্ড স্টার্লিং চুরি করত, তা হলেও এই একই পরিবর্তন ঘটত। স্পষ্টতই সঞ্চলিত মূল্যগুলির অঙ্কটাকে সেগুলির বণ্টনের ক্ষেত্রে কোনো পরিবর্তনের দ্বারা বাড়ানো যায় না, ঠিক যেমন কোনো ইহুদি বণিক রানী অ্যানের আমলের একটি ফার্দিং এক গিনিতে বিক্রয় করলে দেশের সম্পদ বাড়ে না। যে কোনো দেশে, সামগ্রিকভাবে পুঁজিপতি শ্রেণী নিজেরাই নিজেদের উপর মুনাফা অর্জন করতে পারে না।*

* দেস্টুট্ দ্য ট্রেসি, ইনস্টিটিউটের [৩৩] সভ্য হওয়া সত্ত্বেও, কিংবা হয়তো সেইজন্যই উলটো মত পোষণ করতেন। তিনি বলেন যে শিল্প পুঁজিপতিরা মুনাফা করে কারণ 'তারা উৎপাদনের খরচের চেয়ে চড়া দরে বিক্রয় করে। এবং তারা কাদের কাছে বিক্রয় করে? প্রথমত পরস্পরের কাছে' (Destutt de Tracy, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ২৩৯)।

যত প্যাঁচই কষি না কেন ঘটনাটা অপরিবর্তিতই থেকে যায়। সমতুল্যের বিনিময় করার ফলে উদ্বৃত্ত-মূল্য জন্মায় না, এবং অ-সমতুল্যের বিনিময়েও উদ্বৃত্ত-মূল্য হয় না।* সঞ্চলন অথবা পণ্য-বিনিময় থেকে মূল্য জন্মায় না।**

অতএব এখন পরিষ্কার হল যে কেন পুঁজির যেটি প্রমাণ রূপ, যে রূপে পুঁজি আধুনিক সমাজের অর্থনৈতিক সংগঠন নির্ধারিত করে, তার বিশ্লেষণ করতে গিয়ে আমরা পুঁজির সবচেয়ে পরিচিত ও প্রাচীন রূপগুলির যথা, বণিকী পুঁজি ও মহাজনী পুঁজির পর্যালোচনা একেবারে বাদ দিয়েছি।

অ — প — অ', বেশি দামে বিক্রয়ের জন্য ক্রয়, এই চক্রাবর্তনটি খাঁটি বণিকী পুঁজিতে সবচেয়ে স্পষ্টভাবে দেখা যায়। কিন্তু এখানে গতিবিধি পুরোপুরি সঞ্চলনের ক্ষেত্রের মধ্যেই ঘটে। কিন্তু যেহেতু শুধু সঞ্চলন দিয়ে অর্থের পুঁজিতে রূপান্তর অথবা উদ্বৃত্ত-মূল্যের গঠন ব্যাখ্যা করা যায় না, সেইজন্যই সমতুল্যের মধ্যে বিনিময় হতে থাকলে বণিকী পুঁজির অস্তিত্ব অসম্ভব;*** অতএব তার উদ্ভব ঘটতে পারে বিক্রেতা ও ক্রেতা উভয়প্রকার উৎপাদকের মাঝখানে পরগাছার মতো

* 'দুটি সমমূল্যের বিনিময়ের ফলে সমাজের মোট মূল্য বাড়ে না ও কমে না। অ-সমমূল্যের বিনিময়ের ফলেও... সমাজের মোট মূল্য পরিবর্তিত হয় না... কেবল একটির কাছ থেকে অন্যটিতে যোগ হয়' (J. B. Say. *Traité d'Économie Politique,* 3ème éd. Paris. 1817, t. II, pp. 443, 444)। এই উক্তির ফলাফলের চিন্তামাত্র না করে সে ফিজিওক্র্যাটদের কাছ থেকে এটি প্রায় হুবহু নকল করেন। নিচের দৃষ্টান্ত থেকে দেখা যাবে যে সে কীভাবে নিজের 'মূল্য' বাড়াবার জন্য তাঁর আমলে রীতিমত বিস্মৃত ফিজিওক্র্যাটদের রচনা কাজে লাগিয়েছেন। তাঁর সবচেয়ে 'বিখ্যাত' উক্তি 'দ্রব্য ক্রয় করা হয় কেবল দ্রব্য দিয়ে' (ঐ, খণ্ড ২, পৃঃ ৪৪১) মূল ফিজিওক্র্যাটিক বচনায় নিম্নরূপ: 'দ্রব্যের জন্য কেবল দ্রব্য অর্থ দেয়' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮৯৯)।

** 'বিনিময় উৎপন্ন সামগ্রীকে আদৌ কোনো মূল্য দেয় না' (F. Wayland. *The Elements of Political Economy.* Boston, 1843, p. 169).

*** 'অপরিবর্তনীয় সমতুল্যের নিয়ম চালু হলে ব্যবসাবাণিজ্য অসম্ভব হয়ে উঠত' (G. Opdyke. *A Treatise on Political Economy.* New York, 1851, pp. 66-69)। 'প্রকৃত মূল্য ও বিনিময়-মূল্যের পার্থক্যের ভিত্তি এই যে কোনো একটি জিনিসের মূল্য ব্যবসার ক্ষেত্রে প্রাপ্য তথাকথিত সমতুল্যের থেকে পৃথক, অর্থাৎ এই সমতুল্য সমতুল্যই নয়' (F. Engels. *Umrisse zu einer Kritik der Nationalökonomie;* in: *Deutsch-Französischen Jahrbucher,* herausgegeben von Arnold Ruge und Karl Marx. Paris, 1844, S 95, 96).

নিজেকে ঢুকিয়ে দিয়ে বণিক দু-দিক থেকেই যে সুবিধা আদায় করে একমাত্র তারই মধ্যে। এই অর্থেই ফ্রাংকলিন বলেছেন, 'যুদ্ধ হচ্ছে দস্যুবৃত্তি এবং বাণিজ্য সাধারণত প্রতারণা।'* উৎপাদকদের প্রতারণা করা ছাড়া যদি বণিকের অর্থের পুঁজিতে পরিণতি ব্যাখ্যা করতে হয়, তা হলে এমন অনেকগুলি মধ্যবর্তী স্তরের প্রয়োজন হয়ে পড়ে যেগুলি বর্তমানে, সরল পণ্য সঞ্চলন যখন আমাদের একমাত্র বিবেচ্য তখন একেবারেই আলোচনার বাইরে।

বণিকী পুঁজি সম্পর্কে আমরা যা বলেছি, মহাজনী পুঁজির ক্ষেত্রে তা আরও বেশি প্রযোজ্য। বণিকী পুঁজিতে যে-অর্থ বাজারে ছাড়া হয় এবং বাজার থেকে যে বর্ধিত অর্থ তুলে নেওয়া হয়, এই দুটি প্রান্ত অন্তত একটি ক্রয় ও একটি বিক্রয় দিয়ে সম্পর্কযুক্ত, অন্য কথায়, সঞ্চলনের গতির দ্বারা সম্পর্কযুক্ত। মহাজনী পুঁজির ক্ষেত্রে **অ — প — অ**′ রূপটি কোনো মধ্যক ছাড়াই পর্যবসিত হয় দুটি চরম প্রান্তে, **অ — অ**′-তে, অর্থের বিনিময়ে অধিকতর অর্থ-তে; এই রূপটি অর্থের প্রকৃতির সঙ্গে আদৌ মেলে না এবং তাই পণ্য সঞ্চলনের দৃষ্টিকোণ থেকে এর কোনো ব্যাখ্যাও করা যায় না। এইজন্যই আরিস্ততল বলেছেন:

'Chrematistic হচ্ছে দ্বিবিধ বিজ্ঞান যার এক অংশ বাণিজ্যের অন্তর্ভুক্ত এবং অন্য অংশটি অর্থনীতির অন্তর্গত, এই শেষোক্ত অংশ প্রয়োজনীয় ও প্রশংসার যোগ্য এবং প্রথমটির ভিত্তি হল সঞ্চলন যা ন্যায়সঙ্গত কারণেই নিন্দনীয় (কারণ এটি প্রকৃতিবিরুদ্ধ এবং পারস্পরিক প্রতারণার উপর প্রতিষ্ঠিত); অতএব মহাজনকে ন্যায়তই ঘৃণা করা হয় কারণ অর্থই তার লাভের উৎস এবং এই অর্থ যেজন্য আবিষ্কৃত সেই উদ্দেশ্যে এর ব্যবহার হয় না। কারণ এর উদ্ভব হয়েছিল পণ্য-বিনিময়ের জন্য কিন্তু সুদ অর্থের ভিতর থেকে অধিকতর অর্থ সৃষ্টি করে। তাই সুদের এই গ্রীক নাম ('τόκος'— যার অর্থ একাধারে 'সুদ' ও 'জাতক')। কারণ জাতক ও জনকের প্রকৃতি এক। কিন্তু সুদ হচ্ছে টাকার জন্ম দেওয়া টাকা এবং এইজন্য জীবিকা অর্জনের অন্য সব উপায়ের তুলনায় এইটি হচ্ছে সব চেয়ে প্রকৃতি বিরুদ্ধ।'**

আমাদের পর্যালোচনার মধ্যে আমরা দেখতে পাব যে বণিকী পুঁজি ও মহাজনী পুঁজি দুটোই উদ্ভবমূলক রূপ এবং সেইসঙ্গেই এটাও স্পষ্ট হবে, পুঁজির আধুনিক প্রধান রূপ দেখা দেওয়ার অনেক আগেই ইতিহাসের ধারায় কেন এই দুটি রূপের আবির্ভাব হল।

* Benjamin Franklin. *Works,* vol. II, edit. Sparks, in: *Positions to be examined, concerning National Wealth,* p. 376.

** Aristoteles. *De Republica,* ১ বই, পরিচ্ছেদ ১০।

আমরা দেখিয়েছি যে সঞ্চলনের দ্বারা উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করা যায় না এবং তাই এর গঠনের জন্য সঞ্চলনের নেপথ্যে এমন একটা কিছু অবশ্যই ঘটে, যা সঞ্চলনের মধ্যে স্পষ্ট প্রতিভাত হয় না।* কিন্তু যে সঞ্চলন পণ্য-মালিকদের পণ্য সংক্রান্ত সমস্ত পারস্পরিক সম্পর্কের যোগফল, সেই সঞ্চলনের বাইরে অন্য কোথাও উদ্বৃত্ত-মূল্যের উদ্ভব হওয়া কি সম্ভব? সঞ্চলনের বাইরে পণ্য-মালিকের সম্পর্ক শুধু তার নিজের পণ্যের সঙ্গে। মূল্যের ব্যাপারে সেই সম্পর্ক সীমাবদ্ধ এইটুকুর মধ্যেই যে ঐ পণ্যের মধ্যে তার নিজের কিছু পরিমাণ শ্রম আছে, সেই পরিমাণের পরিমাপ হয় কোনো নির্দিষ্ট সামাজিক মান অনুযায়ী। এই পরিমাণটা পণ্যের মূল্য রূপে প্রকাশ পায়; যেহেতু মূল্যের হিসাব হয় অর্থ দিয়ে, সেই হেতু এই পরিমাণ দাম দিয়েও প্রকাশ করা হয়, যে দামটা আমরা ধরে নিচ্ছি ১০ পাউন্ড স্টার্লিং। কিন্তু তার শ্রম পণ্যের মূল্য এবং তার উপরে উদ্বৃত্ত-মূল্য, দুটোরই পরিচয় বহন করে না, একই সময়ে দশ ও এগারো এ দু ধরনের দামেরও পরিচয় বহন করে না, নিজের মূল্যের চেয়ে বেশি মূল্যেরও নয়। পণ্যের মালিক নিজের শ্রম দিয়ে মূল্য সৃষ্টি করতে পারে কিন্তু স্বয়ং-প্রসারমাণ মূল্য সৃষ্টি করতে পারে না। সে তার পণ্যের মূল্য বাড়াতে পারে নতুন শ্রম যোগ করে এবং সেইভাবে হাতে মজুত মূল্যের সঙ্গে নতুন মূল্য যোগ করে যেমন, চামড়া থেকে জুতো তৈরি করে। একই বস্তুর মূল্য এখন বেড়েছে কারণ এর মধ্যে রয়েছে অধিকতর পরিমাণে শ্রম। অতএব জুতোর মূল্য চামড়ার চেয়ে বেশি কিন্তু চামড়ার মূল্য যেমন ছিল তেমনই থাকে; তার কোনো বৃদ্ধি হয় নি, জুতো তৈরির সময়ে উদ্বৃত্ত-মূল্য আহরণ করে নি। অতএব সঞ্চলনের ক্ষেত্রের বাইরে একজন পণ্য-উৎপাদক অন্যান্য পণ্য-মালিকদের সংস্পর্শে না এসেই মূল্যকে প্রসারিত করতে পারবে, এবং ফলত অর্থ বা পণ্যকে পুঁজিতে পরিণত করতে পারবে, এমন হওয়া অসম্ভব।

অতএব যেমন সঞ্চলনের মধ্যে পুঁজি উৎপন্ন হতে পারে না, তেমনি সঞ্চলন ছাড়াও এর উদ্ভব অসম্ভব। তার উদ্ভব ঘটতে হবে সঞ্চলনের মধ্যে, অথচ একই সঙ্গে সঞ্চলনের মধ্যে নয়।

অতএব, আমরা পেলাম দ্বিবিধ ফল।

অর্থের পুঁজিতে রূপান্তরকে পণ্য-বিনিময়ের নিয়ামক বিধি দিয়ে এমনভাবে

* 'বাজারের স্বাভাবিক অবস্থায় মুনাফা বিনিময় থেকে আসে না। এর অস্তিত্ব আগে না থাকলে সেই লেনদেনের পরেও থাকতে পারে না' (Ramsay, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১৮৪)।

ব্যাখ্যা করতে হবে যেখানে যাত্রাবিন্দুটা হল সমতুল্যের বিনিময়।* আমাদের বন্ধু, ধনপতি, যে এখনও ভ্রূণাবস্থার পুঁজিপতি মাত্র, সে যথা মূল্যে পণ্য ক্রয় ও বিক্রয় করতে বাধ্য হচ্ছে এবং তবুও সূচনায় যতখানি মূল্য সঞ্চলনের মধ্যে নিয়োগ করেছিল ঐ প্রক্রিয়ার শেষে তার চেয়ে বেশি মূল্য পাচ্ছে। পূর্ণাঙ্গ পুঁজিপতি হিসেবে তার বিকাশ অবশ্যই ঘটবে সঞ্চলনের ক্ষেত্রের ভিতরে এবং একই সঙ্গে আবার ভিতরে নয়ও। এইটিই হচ্ছে সমস্যার বাস্তব অবস্থা। Hic Rhodus, hic salta!**

* উল্লিখিত পর্যালোচনা থেকে পাঠক দেখতে পাবেন যে এই বক্তব্যের অর্থ শুধু এই যে কোনো একটি পণ্যের দাম ও মূল্য এক হলেও পুঁজির গঠন সম্ভব হতেই হবে; কারণ এদের একটি অপরটি থেকে পৃথক হওয়াকে এর গঠনের কারণ বলা যেতে পারে না। যদি বাস্তবক্ষেত্রে দাম ও মূল্য পৃথক হয়, তা হলে প্রথম একটিকে অপরটির সঙ্গে সমান করিয়ে অর্থাৎ ঘটনাটিকে শুদ্ধ অবস্থায় পরীক্ষা করবার জন্য মূল্য ও দামের পার্থক্যকে আকস্মিক বলে ধরতে হবে এবং আমাদের পরীক্ষার ফলকে এমন কোনো বিঘ্নকর অবস্থার দ্বারা প্রভাবান্বিত হতে দেওয়া চলবে না, বিবেচ্য প্রক্রিয়াটির সঙ্গে যার কোনো সম্পর্ক নেই। অধিকন্তু আমরা জানি যে এই সমীকরণ শুধু একটি বৈজ্ঞানিক প্রক্রিয়া নয়। দামের অবিরাম আন্দোলন, তাদের উত্থান ও পতন পরস্পর কাটাকাটি করে দামকে একটি গড় অঙ্কে নিয়ে আসে এবং এইটেই হচ্ছে তাদের গুপ্ত নিয়ন্তা। যে সব লেনদেন সময়সাপেক্ষ, সেক্ষেত্রে এইটেই হচ্ছে বণিক অথবা শিল্প মালিকের ধ্রুবতারা। সে জানে যে, একটা সুদীর্ঘ সময় বিবেচনা করলে, পণ্য চড়া বা সস্তা দামে বিক্রয় হয় না, বিক্রয় হয় গড় দাম অনুযায়ী। অতএব যদি সে এই ব্যাপার নিয়ে আদৌ মাথা ঘামায়, তা হলে সে পুঁজি গঠনের সমস্যা ব্যক্ত করবে এইভাবে: দাম, গড় দাম দিয়ে অর্থাৎ শেষ পর্যন্ত পণ্যের মূল্য দিয়ে নিয়ন্ত্রিত হয় — এই অনুমানের ভিত্তিতে কেমন করে পুঁজির উদ্ভব ব্যাখ্যা করব? আমি 'শেষ পর্যন্ত' বলছি এইজন্য যে অ্যাডাম স্মিথ, রিকার্ডো ও অন্যান্য অনেকে যেমনটি মনে করেন, গড় দাম তেমন সরাসরিভাবে পণ্যের মূল্যের সঙ্গে সমান হয় না।

** Hic Rhodus, hic salta ! (এই তো রোডস্ এখানে লাফ দাও!) কথাটা নেওয়া হয়েছে একজন চালিয়াত সম্বন্ধে ঈশপের একটা উপাখ্যান থেকে, সে বলেছিল একবার সে রোডস্ দ্বীপে একটা অসাধারণ লাফ দিয়েছিল, তার জন্য সে সাক্ষী-সাবুদ হাজির করতে পারে, তার জবাবে বলা হয়েছিল, 'কথাটা সত্যি হলে সাক্ষী-সাবুদের কথা কেন? এই তো রোডস্, এখানে লাফ দাও!' অর্থাৎ কিনা 'কী করতে পারো তা দেখিয়ে দাও এই এখানেই!' — সম্পাঃ

অধ্যায় ৬

শ্রমশক্তির ক্রয় ও বিক্রয়

পুঁজিতে রূপান্তরিত হওয়ার জন্য উদ্দিষ্ট অর্থের ক্ষেত্রে মূল্যের যে পরিবর্তন ঘটে, অর্থের নিজের মধ্যেই তা ঘটতে পারে না, কারণ ক্রয় ও পরিশোধের উপায় হিসেবে তার ক্রিয়ায় যে পণ্য সে ক্রয় করে অথবা যার জন্য পাওনা শোধ করে সেই পণ্যের দাম উশুল করার বেশি কিছু তা করে না; এবং নগদ মুদ্রা হিসেবে তা জমাট মূল্য, কখনোই পরিবর্তিত হয় না।* সঞ্চলনের দ্বিতীয় ক্রিয়া অর্থাৎ পণ্যের পুনরায় বিক্রয়ের মধ্যেও এর উদ্ভব হতে পারে না কারণ এখানে পণ্যটির শরীরী রূপের রূপান্তর হয়ে আবার অর্থ-রূপ ফিরে আসছে মাত্র। অতএব **অ — প,** এই প্রথম ক্রিয়ার দ্বারা ক্রীত পণ্যের মধ্যেই একটি পরিবর্তন ঘটতে হবে কিন্তু তার মূল্যের মধ্যে নয়, কারণ বিনিময় হয়েছে সমতুল্যের এবং পণ্যটি কেনা হয়েছে পূর্ণ মূল্য দিয়ে। সেজন্য বাধ্য হয়ে আমাদের এই সিদ্ধান্তে আসতে হয় যে, এই পরিবর্তনের উদ্ভব হয় শুধু পণ্যের ব্যবহার-মূল্যে অর্থাৎ তার উপভোগে। কোনো একটি পণ্যের উপভোগ থেকে মূল্য পেতে হলে আমাদের ধনপতি বন্ধুর সঞ্চলনের ক্ষেত্রের মধ্যে, বাজারে, এমন একটি পণ্য খুঁজে পাওয়ার সৌভাগ্য থাকতে হবে, যার ব্যবহার-মূল্যের বিশেষ গুণ এই যে তা মূল্যের একটা উৎস, যার প্রকৃত উপভোগই শ্রমের এক মূর্ত-রূপ, এবং তাই মূল্যের সৃষ্টি। অর্থের মালিক বাজারে এই রকম একটি বিশেষ পণ্য খুঁজে পায় শ্রম করার ক্ষমতা বা শ্রমশক্তির মধ্যে।

শ্রমশক্তি অথবা শ্রম করার ক্ষমতা বলতে বুঝতে হবে একটি মানুষ যে সব মানসিক ও শারীরিক ক্ষমতার অধিকারী তারই সমগ্রতা, যখনই সে কোনো ধরনের ব্যবহার-মূল্য উৎপাদন করে তখনই সেই ক্ষমতা সে কাজে লাগায়।

* 'অর্থের আকারে... পুঁজি কোনো মুনাফা দেয় না' (Ricardo *Principles of Political Economy,* 3 ed.. London, 1821, p. 267).

কিন্তু আমাদের অর্থের মালিক যাতে বিক্রয়ের জন্য হাজির শ্রমশক্তিকে পণ্য হিসেবে পেতে পারে, সে জন্য প্রথমে অনেকগুলি শর্ত অবশ্যই পূরণ হওয়া দরকার। পণ্যের বিনিময় করতে হলে বিনিময়ের প্রকৃতির মধ্যে যতটুকু আছে তার চেয়ে বেশি নির্ভরশীলতার সম্পর্কের কথা ওঠে না। এই দিক দিয়ে দেখলে শ্রমশক্তি পণ্য-রূপে বাজারে আসতে পারে শুধু সেখানেই যেখানে ঐ শ্রমশক্তির মালিক কোনো বিশেষ ব্যক্তি এই শ্রমশক্তিকে পণ্য হিসেবে বিক্রয়ের জন্য নিয়ে আসে অথবা বিক্রয় করে। এই কাজ করতে হলে তা তার নিজেরই দখলে থাকা চাই, তাকে নিজেকেই তার শ্রম করার ক্ষমতার, অর্থাৎ নিজের দেহের অবিসংবাদিত মালিক হতে হবে।* সে এবং অর্থের মালিক বাজারে এসে পরস্পর সম্মুখীন হয় এবং সমান অধিকারের ভিত্তিতে লেনদেন করে, তফাৎ শুধু এই যে একজন ক্রেতা অপরজন বিক্রেতা, অতএব, আইনের চোখে দুজনেই সমান। এই সম্পর্ক রক্ষা করতে হলে শ্রমশক্তির মালিক কেবলমাত্র নির্দিষ্ট সময়ের জন্য এটি বিক্রয় করতে পারে কারণ যদি সে চিরকালের মতো এটি বিক্রয় করে ফেলে তা হলে সেটা হবে নিজেকেই বিক্রয় করা, নিজেকে স্বাধীন মানুষ থেকে ক্রীতদাসে পরিণত করা, পণ্যের মালিক থেকে পণ্যে পরিণত হওয়া। সদাসর্বদা তাকে জানতে হবে যে শ্রমশক্তি তার নিজেরই সম্পত্তি, তার নিজেরই পণ্য এবং এটি হতে পারে তখনই যখন সে সাময়িকভাবে কোনো ক্রেতার হাতে এটিকে তুলে দেয়, একটি নির্দিষ্ট সময়ের জন্য। শুধু এইভাবেই সে নিজের শ্রমশক্তির মালিকানার অধিকার বাঁচাতে পারে।**

* প্রাচীন যুগের বিশ্বকোষগুলিতে আমরা এমন সব উদ্ভট উক্তি দেখি যেন প্রাচীন জগতে পুঁজি পূর্ণ পরিণতি লাভ করেছিল, সেখানে 'কেবলমাত্র স্বাধীন শ্রমিক ও ক্রেডিটের ব্যবস্থারই অভাব ছিল।' মিঃ মমসেনও তাঁর *Römische Geschichte*-তে এদিক দিয়ে একের পর এক ভুল করেছেন।

** এইজন্য বিভিন্ন দেশের আইনে শ্রম-চুক্তির একটি উচ্চতম সময় নির্দিষ্ট আছে। যেখানেই শ্রমের স্বাধীনতা আছে সেখানে আইন দ্বারা চুক্তি নাকচ করার ব্যবস্থা আছে। কোনো কোনো রাষ্ট্রে বিশেষত মেক্সিকোতে (আমেরিকার গৃহযুদ্ধের আগে, মেক্সিকো থেকে দখল করা অঞ্চলগুলিতেও এবং বাস্তবক্ষেত্রে কুসার নেতৃত্বে বিপ্লবের [৩৪] আগে ডানিয়ুবের তীরবর্তী অঞ্চলগুলিতে) 'পিওন' প্রথার আড়ালে দাসত্ব লুকিয়ে ছিল। গতরে খেটে শোধ দেওয়ার শর্তে আগাম নিয়ে বংশানুক্রমে শুধু কোনো ব্যক্তিগত শ্রমিক নয়, পরন্তু তার গোটা পরিবার কার্যত অন্যান্য ব্যক্তি ও তাদের পরিবারের সম্পত্তি হয়ে উঠত। জুয়ারেজ্ 'পিওন' প্রথা রহিত করেন। তথাকথিত সম্রাট ম্যাক্সিমিলিয়ান একটি আইন করে তা পুনঃপ্রতিষ্ঠিত করেন, যে কাজটিকে ওয়াশিংটনের প্রতিনিধি সভা মেক্সিকোয় দাসত্ব পুনঃপ্রবর্তনের আইন বলে

অর্থের মালিকের পক্ষে বাজারে শ্রমশক্তিকে পণ্য হিসেবে পাওয়ার দ্বিতীয় আবশ্যিক শর্ত এই যে শ্রমিক যে-সব পণ্যের মধ্যে তার নিজের শ্রম অন্তর্ভুক্ত রয়েছে, সেইসব পণ্য বিক্রয় করবার অবস্থায় থাকার বদলে শুধু নিজের জীবন্ত সত্তার মধ্যেই যার অস্তিত্ব, সেই শ্রমশক্তিকেই বিক্রয় করতে বাধ্য হয়।

যদি কোনো মানুষকে শ্রমশক্তি ছাড়া অন্য কোনো পণ্য বিক্রয় করতে হয়. তা হলে তার অধিকারে উৎপাদনের উপায়গুলি, যেমন কাঁচামাল, হাতিয়ার প্রভৃতি থাকা চাই। চামড়া ছাড়া কোনো জুতো তৈরি হয় না। শ্রমিকের নিজের জীবনধারণের দ্রব্যাদিও চাই। কোনো লোকই — এমন কি 'ভবিষ্যতের সাংগীতিকও' — ভবিষ্যতের উৎপন্ন দ্রব্য খেয়ে বাঁচতে পারে না অথবা অসমাপ্ত অবস্থায় থাকা ব্যবহার-মূল্যের উপর নির্ভর করেও বেঁচে থাকতে পারে না; এবং পৃথিবীর রঙ্গমঞ্চে প্রথম আবির্ভাবের দিন থেকে মানুষ সর্বদাই একজন উপভোক্তা ছিল এবং অবশ্যই থাকবে, উৎপাদন শুরু করার আগে থেকেই এবং উৎপাদনের সময়েও। যে সমাজে সকল উৎপন্ন দ্রব্য পণ্যের রূপধারণ করে, সেখানে উৎপাদনের পর এইসব পণ্য বিক্রয় করতে হবেই এবং একমাত্র বিক্রয়ের পরেই সেগুলি তাদের উৎপাদকদের চাহিদা পূরণের কাজে লাগতে পারে। সেগুলির উৎপাদনের জন্য যে সময় লাগে তার সঙ্গে যোগ হয় সেগুলির বিক্রয়ের জন্য প্রয়োজনীয় সময়।

অতএব নিজের অর্থকে পুঁজিতে পরিণত করতে হলে অর্থের মালিককে বাজারে স্বাধীন শ্রমিকের সঙ্গে সাক্ষাৎ করতে হবে, যে দুটি অর্থে স্বাধীন, স্বাধীন মানুষ রূপে যে স্বকীয় পণ্য হিসেবে নিজের শ্রমশক্তি বিক্রয় করতে পারে এবং অপরপক্ষে বিক্রয়যোগ্য অন্য কোনো পণ্য তার নেই, তার শ্রমশক্তিকে কাজে লাগানোর জন্য প্রয়োজনীয় সব কিছু থেকেই সে বঞ্চিত।

কেন এই স্বাধীন শ্রমিক বাজারে তার সম্মুখীন হয়, সে প্রশ্নে অর্থের মালিকের কোনো আগ্রহ নেই, শ্রম বিক্রয়ের বাজারকে সাধারণ পণ্য-বাজারের একটি বিশেষ শাখা বলে সে মনে করে। এবং আমাদেরও বর্তমানে এ বিষয়ে সেই

নিন্দা করেন। 'আমি এক সীমিত সময়ের জন্য আমার কোনো বিশেষ শারীরিক ও মানসিক ক্ষমতা অপরকে ব্যবহার করতে দিতে পারি কারণ এইটুকু নিষেধ থাকার ফলে আমার সমগ্র ব্যক্তিত্বের সঙ্গে তাদের বিচ্ছিন্নতার প্রকৃতি প্রকাশ পাচ্ছে। কিন্তু আমি যদি আমার সমস্ত কাজ ও সমস্ত শ্রম-সময় নিজের থেকে বিচ্ছিন্ন করে ফেলি তা হলে আমার সমগ্র সত্তাকে অর্থাৎ, আমার সমস্ত কাজকর্ম ও সবকিছু, আমার দেহটাকেই অপরের সম্পত্তিতে পরিণত করে ফেলি' (Hegel. *Philosophie des Rechts.* Berlin, 1840, S. 104, § 67).

রকমই সামান্য আগ্রহ। আমরা তত্ত্বের দিক দিয়ে বাস্তব অবস্থাকেই ধরে থাকব, কার্যক্ষেত্রে অর্থের মালিক যেমন করে থাকে। অবশ্য একটা কথা স্পষ্ট যে, একদিকে কেবল অর্থ বা পণ্যের মালিক ও অপরদিকে শুধু নিজের শ্রমশক্তিসর্বস্ব মানুষ — প্রকৃতি এভাবে সৃষ্টি করে না। এই সম্পর্কের কোনো প্রাকৃতিক ভিত্তি নেই, এর সামাজিক ভিত্তিও এমন নয় যে তা সমস্ত ঐতিহাসিক কালপর্বেই ছিল। এটি স্পষ্টত অতীতের একটি ঐতিহাসিক বিকাশের ফল, বহু অর্থনৈতিক ওলটপালটের পরিণতি, সামাজিক উৎপাদনের অতীত দিনের অনেক রূপ ও ধরনের বিলুপ্তির পরিণাম।

একইভাবে আমরা ইতিমধ্যেই যেসব অর্থনৈতিক বর্গগুলির আলোচনা করেছি, সেগুলিও ইতিহাসের ছাপ বহন করছে। কোনো একটি উৎপন্ন জিনিসকে পণ্যে পরিণত হতে হলে বিশেষ ঐতিহাসিক অবস্থা প্রয়োজনীয়। উৎপাদকের নিজের আশু জীবনধারণের উপায় হিসেবে তা উৎপন্ন হওয়া চলবে না। যদি আমরা আরও এগিয়ে অনুসন্ধান করতাম যে, কোন অবস্থায় সব বা অধিকাংশ উৎপন্ন দ্রব্য পণ্যের রূপ নেয়, তা হলে আমরা দেখতে পেতাম যে এটি একটি বিশেষ ধরনের উৎপাদনের ক্ষেত্রেই ঘটতে পারে, কেবল পুঁজিবাদী উৎপাদনের ক্ষেত্রে। কিন্তু এ রকম অনুসন্ধান পণ্যের বিশ্লেষণের আওতার বাইরে চলে যেত। পণ্যের উৎপাদন ও সঞ্চলন হতে পারে, যদিও উৎপন্ন সামগ্রীর বেশির ভাগই উৎপাদকদের প্রত্যক্ষ চাহিদা পূরণ করার জন্য উৎপন্ন হয়, সেগুলি পণ্যে পরিণত হয় না, এবং সেইজন্য সামাজিক উৎপাদন প্রক্রিয়ার সব ক্ষেত্রে পূর্ণ মাত্রায় বিনিময়-মূল্যের আধিপত্য প্রতিষ্ঠা হতে অনেক বাকি থাকে। উৎপন্ন সামগ্রীর পণ্য হিসেবে আবির্ভাবের জন্য সমাজে শ্রম-বিভাজনের এমন একটা বিকাশ পূর্বানুমিত, যেখানে ব্যবহার-মূল্য ও বিনিময়-মূল্যের যে বিচ্ছেদ প্রথমে শুরু হয় দ্রব্য-বিনিময় দিয়ে, সেই বিচ্ছেদ অবশ্যই পূর্ণমাত্রায় ঘটে গেছে। কিন্তু বিকাশের এই মাত্রা এমন অনেক ধরনের সমাজে দেখা যায় যেগুলি অন্যান্য বিষয়ে অতি বিচিত্র ঐতিহাসিক বৈশিষ্ট্যসূচক লক্ষণের পরিচয় দেয়।

অপরদিকে অর্থের কথা ধরলে, আমরা দেখব যে এর অস্তিত্ব পণ্য-বিনিময়ের এক বিশেষ স্তর নির্দেশ করে। যে সব বিশেষ বিশেষ কাজ অর্থ সম্পন্ন করে, পণ্যের নিতান্ত সমতুল্য হিসেবে, বা সঞ্চলনের উপায় কিংবা পরিশোধের উপায় হিসেবে অথবা মজুত বা সর্বজনীন অর্থ হিসেবে, তা কোনো এক বা অপর কাজের মাত্রা ও আপেক্ষিক ব্যাপকতা অনুযায়ী, সামাজিক উৎপাদনের প্রক্রিয়ায় অত্যন্ত ভিন্ন ভিন্ন স্তরের নির্দেশ দেয়। যদিও আমরা অভিজ্ঞতা থেকে জানি যে

অপেক্ষাকৃত আদিকালের পণ্য সঞ্চলনও এইসব রূপের উদ্ভবের জন্য যথেষ্ট। পুঁজির কথা কিন্তু আলাদা। শুধু অর্থের ও পণ্যের সঞ্চলন থেকেই এর অস্তিত্বের ঐতিহাসিক অবস্থা সৃষ্ট হয় না। কেবলমাত্র যখন উৎপাদনের উপকরণ ও জীবনধারণের সামগ্রীর মালিক বাজারে এসে শ্রমশক্তি বিক্রয়ে উদ্যত স্বাধীন শ্রমিকের সম্মুখীন হয়, শুধু তখনি তা জন্মাতে পারে। এবং এই একটিমাত্র ঐতিহাসিক অবস্থার পিছনে পৃথিবীর গোটা ইতিহাসই রয়ে গিয়েছে। অতএব পুঁজি তার প্রথম আবির্ভাব থেকেই সামাজিক উৎপাদনের প্রক্রিয়ায় এক নতুন যুগের ঘোষণা করে।*

এখন আরও পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে এই অদ্ভুত পণ্য, শ্রমশক্তিকে পরীক্ষা করতে হবে। অন্য সমস্ত পণ্যের মতো এরও একটা মূল্য আছে।** কীভাবে এই মূল্য নির্ধারিত হয়?

অন্য সব পণ্যের মতোই শ্রমশক্তির মূল্যও নির্ধারিত হয় তার উৎপাদনে, এবং ফলত তার পুনরুৎপাদনেও, প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দিয়ে। এর নিজের মূল্য আছে বলে এই জিনিসটি এর মধ্যে অন্তর্ভুক্ত গড় সামাজিক শ্রমের একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ ছাড়া আর কিছুই নয়। শ্রমশক্তির অস্তিত্ব শুধু কর্মক্ষমতা-রূপে অথবা জীবন্ত ব্যক্তির ক্ষমতা হিসেবে। ফলত শ্রমশক্তির উৎপাদনের সঙ্গে ব্যক্তিটির অস্তিত্বও পূর্বানুমিত। ব্যক্তির দিক দিয়ে দেখলে শ্রমশক্তির উৎপাদন হচ্ছে তার নিজেরই পুনরুৎপাদন অথবা তার নিজের ভরণপোষণ। নিজের ভরণপোষণের জন্য তার চাই নির্দিষ্ট পরিমাণ জীবিকার উপায়। অতএব শ্রমশক্তি উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় পর্যবসিত হয় সেইটুকু সময়ে যেটুকু সেইসব জীবনধারণের উপায় উৎপাদনের জন্য দরকার; অন্যভাবে বললে, শ্রমশক্তির মূল্য হচ্ছে শ্রমিকের ভরণপোষণের জন্য প্রয়োজনীয় জীবনধারণের উপায়াদির মূল্য। কিন্তু শ্রমশক্তি শুধু ব্যবহারের দ্বারাই বাস্তবে পরিণত হয়; তা নিজেকে ক্রিয়াশীল করে তোলে একমাত্র কাজ করেই। কিন্তু তার দ্বারা মানুষের দেহের পেশী, স্নায়ু, মস্তিষ্ক প্রভৃতির কিছুটা ক্ষয় হয় এবং এই ক্ষয় পূরণ করা দরকার হয়ে পড়ে। এই

* পুঁজিবাদী যুগের বৈশিষ্ট্য অতএব এই যে এখন শ্রমশক্তি শ্রমিকেরই চোখে পণ্যের রূপ ধারণ করে, সে পণ্য তারই সম্পত্তি; ফলত তার শ্রম হয়ে পড়ে মজুরি-শ্রম। অপরপক্ষে কেবলমাত্র এই মুহূর্ত থেকেই শ্রমজাত দ্রব্য সর্বজনীনভাবে একটা পণ্য হয়ে ওঠে।

** 'একজন মানুষের মূল্য বা যোগ্যতা অপরাপর জিনিসের মতোই তার দাম — অর্থাৎ তার শক্তি ব্যবহারের জন্য যতটা দেওয়া হবে ততটা' (Th. Hobbes. *Leviathan,* in: *Works,* edit. Molesworth. London, 1839-1844, v. III, p. 76).

বর্ধিত ব্যয়ের জন্য আরও বৃহত্তর আয় দরকার হয়।* যদি শ্রমশক্তির মালিক আজ কাজ করে, কাল তাকে স্বাস্থ্য ও শক্তির দিক থেকে ঐ একই অবস্থায় একই প্রক্রিয়ার পুনরাবৃত্তি করতে আবার সক্ষম হতে হবে। অতএব তার জীবনধারণের উপায়াদি এমন হওয়া চাই যে শ্রমরত ব্যক্তি হিসেবে তার স্বাভাবিক জৈবিক ক্রিয়া বজায় রাখার পক্ষে যথেষ্ট। তার স্বাভাবিক প্রয়োজনগুলি যথা, খাদ্য, বস্ত্র, জ্বালানি ও ঘরবাড়ি তার দেশের জলবায়ু ও অন্যান্য প্রাকৃতিক অবস্থার উপরে নির্ভর করে। অপরপক্ষে তার এই তথাকথিত প্রয়োজনীয় চাহিদার সংখ্যা ও পরিমাণ এবং সেগুলি পূরণের ধরনধারনও ঐতিহাসিক বিকাশের ফল এবং সেইজন্য একটি দেশের সভ্যতার মাত্রার উপরে অনেকাংশে নির্ভর করে, বিশেষত নির্ভর করে সেইসব অবস্থার উপরে, এবং ফলত সেই সমস্ত অভ্যাস ও স্বাচ্ছন্দ্যের মাত্রার উপরে, যার মধ্যে এই স্বাধীন শ্রমিক শ্রেণীর উদ্ভব হয়েছে।** অতএব অন্যান্য পণ্য থেকে সম্পূর্ণ বিশিষ্টভাবে শ্রমশক্তির মূল্য নির্ধারণের মধ্যে একটি ইতিহাসগত ও নৈতিক বিষয় এসে পড়ে। তবুও যে কোনো যুগে যে কোনো দেশে শ্রমিকের জন্য প্রয়োজনীয় জীবনধারণের উপায়ের গড় পরিমাণ মোটামুটি জানা।

শ্রমশক্তির মালিক মরণশীল। অতএব যদি বাজারে তার আবির্ভাব অব্যাহত রাখতে হয় এবং অর্থের অবিরাম পুঁজিতে পরিণতির জন্য এটি দরকার হয়ে পড়ে, সেজন্য শ্রমশক্তির বিক্রেতাকে বংশরক্ষা করতে হবে, 'ঠিক যে প্রণালীতে প্রত্যেক জীবিত ব্যক্তি প্রজনন দ্বারা বংশরক্ষা করে সেইভাবেই'।*** বাজার থেকে ক্ষয়ক্ষতি ও মৃত্যুর জন্য যে পরিমাণ শ্রমশক্তি অপসারিত হয়, কমপক্ষে সমপরিমাণ নতুন শ্রমশক্তি দিয়ে তার স্থান পূরণ করতেই হবে। তাই শ্রমশক্তির উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় জীবনধারণের উপায়ের ফর্দের মধ্যে ভবিষ্যতে শ্রমিকের স্থান পূরণের ব্যবস্থা অর্থাৎ তার সন্তানসন্ততির জন্য প্রয়োজনীয় উপায়কেও ধরতে হবে যাতে এই বিশেষ ধরনের পণ্য-মালিকরা পুরুষের পর পুরুষ বাজারে উপস্থিত হতে পারে।****

* অতএব রোমক villicus, যিনি কৃষিকার্যে নিয়োজিত দাসদের পরিদর্শক ছিলেন তিনি 'কর্মরত গোলামদের চেয়ে কম খাদ্য পেতেন কারণ তার কাজ ছিল হাল্কা' (Th. Mommsen. *Römische Geschichte,* 1856, S. 810).

** তুলনীয় W. Th. Thornton. *Overpopulation and its Remedy.* London, 1846.

*** পেটি।

**** 'এর (শ্রমের) স্বাভাবিক দাম... হচ্ছে জীবনযাত্রার এমন এক নির্দিষ্ট পরিমাণ প্রয়োজনীয়

মানুষের দেহযন্ত্র যাতে শিল্পের কোনো বিশেষ শাখায় দক্ষতা ও কুশলতা অর্জন করতে পারে, এবং একটি বিশেষ ধরনের শ্রমশক্তি হয়ে উঠতে পারে তাকে তদনুরূপ করে তোলার জন্য এক বিশেষ শিক্ষা বা প্রশিক্ষণ দরকার, এবং তার জন্য আবার চাই কমবেশি পরিমাণ সমতুল্য পণ্যাদির যোগান। শ্রমশক্তির অল্পবিস্তর জটিল চরিত্র অনুযায়ী এই পরিমাণের তারতম্য ঘটে। এই শিক্ষার খরচ (সাধারণ শ্রমশক্তির ক্ষেত্রে অত্যন্ত সামান্য) শ্রমশক্তির উৎপাদনে ব্যয়িত মোট মূল্যের মধ্যে এসে যায়।

শ্রমশক্তির মূল্য বলতে বুঝি একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ জীবনধারণের উপায়ের মূল্য। অতএব এই মূল্য এই সব উপায়ের মূল্যের অথবা সেগুলির উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের কমা-বাড়ার সঙ্গে সঙ্গে কমে বাড়ে।

জীবনধারণের কোনো কোনো উপায় যেমন খাদ্য ও জ্বালানী প্রতিদিন ব্যবহৃত হয়, তাই এগুলির দৈনিক যোগান চাই। অন্যান্য দ্রব্য যেমন কাপড় চোপড় ও আসবাবপত্র বেশি দিন চলে এবং বেশ কিছুকাল বাদে এগুলি বদলাবার দরকার হয়। কোনো জিনিস দৈনিক ক্রয় করতে বা পেতে হয়, কোনো জিনিস প্রতি সপ্তাহে. কোনো জিনিস তিন মাস অন্তর ইত্যাদি। সারা বছর জুড়ে এইসব কিছুর মোট খরচ যাই হোক না কেন, এর একটি গড় দৈনিক হিসাব শ্রমিকের গড় আয়ের মধ্যে কুলিয়ে দিতেই হবে। যদি শ্রমশক্তির উৎপাদনের জন্য দৈনিক প্রয়োজনীয় পণ্যের মোট পরিমাণ হয়=A, সাপ্তাহিক প্রয়োজন=B এবং ত্রৈমাসিক প্রয়োজন=C ইত্যাদি, তা হলে এই সব পণ্যের দৈনিক গড়= $\frac{৩৬৫A+৫২B+৪C+\dots}{৩৬৫}$ । মনে করুন যে দৈনিক গড় হিসাবে প্রয়োজনীয় এই পণ্যরাশির মধ্যে ৬ ঘণ্টার সামাজিক শ্রম সঞ্চিত আছে, তা হলে দৈনিক শ্রমশক্তির মধ্যে অর্ধেক দিনের গড় সামাজিক শ্রম রয়েছে, অর্থাৎ শ্রমশক্তির দৈনিক উৎপাদনের জন্য অর্ধেক দিনের শ্রম প্রয়োজন। এই পরিমাণ শ্রমই হচ্ছে এক দিনের শ্রমশক্তির মূল্য অথবা প্রতিদিন শ্রমশক্তির পুনরুৎপাদনের মূল্য। যদি অর্ধেক দিনের গড় সামাজিক শ্রম প্রকাশ করা হয় ৩ শিলিং দিয়ে, তা হলে এই ৩ শিলিংই হচ্ছে এক দিনের শ্রমশক্তির মূল্য প্রকাশকারী দাম। অতএব যদি এর মালিক দৈনিক ৩ শিলিং হারে একে বিক্রয় করতে চায়, তা

ও স্বাচ্ছন্দ্যের দ্রব্যাদি যা কোনো দেশের জলবায়ু ও রীতিনীতি অনুযায়ী শ্রমিকের জীবনধারণের জন্য ও বাজারে অক্ষুণ্ণ শ্রম সরবরাহের জন্য পরিবার পোষণের উপযোগী' (R. Torrens. *An Essay on the External Corn Trade.* London, 1815, p. 62)। এখানে 'শ্রমশক্তির' বদলে ভুল করে 'শ্রম' কথাটি ব্যবহার করা হয়েছে।

হলে এর বিক্রয়ের দাম এর মূল্যের সমান হয় এবং আমাদের অনুমান অনুসারে আমাদের ধনপতি বন্ধু যে ৩ শিলিংকে পুঁজিতে পরিণত করতে চায় সে এই মূল্য দিয়ে দেয়।

শ্রমশক্তির মূল্যের সর্বনিম্ন সীমা নির্ধারিত হয় সেইসব পণ্যের মূল্য দিয়ে যেগুলির দৈনিক যোগান ছাড়া শ্রমিক তার কর্মক্ষমতা ফিরে পায় না, অর্থাৎ তার শরীরের সামর্থ্য রক্ষার পক্ষে অপরিহার্য জীবনধারণের উপায়ের মূল্য দিয়ে। যদি শ্রমশক্তির দাম এই সর্বনিম্ন সীমায় নামে, তা হলে এটি মূল্যের নীচে নেমে যায় কারণ এই অবস্থায় তাকে শুধু কোনোক্রমে কাহিল অবস্থায় বজায় রাখা ও বিকশিত করা যায়। কিন্তু প্রত্যেক পণ্যের মূল্য নির্ধারিত হয় তার স্বাভাবিক গুণ বজায় রেখে উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দিয়ে।

এটি খুব সস্তা এক ধরনের ভাবপ্রবণতা যখন বলা হয় যে এই পদ্ধতিতে শ্রমশক্তির মূল্য নির্ধারণ করা, যে পদ্ধতি এই বিষয়টির প্রকৃতি থেকেই এসেছে, এটি পাশবিক পদ্ধতি এবং রসির মতো হা-হুতাশ করে যখন বলা হয়:

'যে শ্রমের ক্ষমতাকে (puissance de travail) উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে শ্রমিকদের জীবনধারণের উপায় থেকে আলাদা করে দেখলে মাত্র একটি ছায়া (être de raison) দেখা হয়। যখন আমরা শ্রম বা শ্রমের ক্ষমতার কথা বলি তখন সেইসঙ্গেই আমরা শ্রমিক ও তার জীবনধারণের উপায়, শ্রমিক ও মজুরির কথা বলি।'*

যখন আমরা শ্রমের ক্ষমতার কথা বলি তখন শ্রমের কথা বলি না যেমন যখন আমরা হজমের ক্ষমতার কথা বলি তখন হজমের কথা বলি না। শেষোক্ত কার্যের জন্য একটি সুস্থ উদর ছাড়া আরও কিছু দরকার। যখন আমরা শ্রমের ক্ষমতার কথা বলি তখন জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় উপায় থেকে তাকে বিচ্ছিন্ন করি না। বরং তাদের মূল্যই এর নিজের মূল্যের মধ্যে প্রকাশ হয়। যদি তার শ্রমের ক্ষমতা অবিক্রীত থাকে, শ্রমিক তখন তার থেকে কোনো উপকার পায় না, পরন্তু সে অনুভব করতে থাকে যে প্রকৃতি নির্মমভাবে এই ক্ষমতার উৎপাদনের খরচ হিসেবে নির্দিষ্ট পরিমাণ জীবনধারণের উপায় দাবি করেছে এবং এর পুনরুৎপাদনের জন্য অবিরাম ঐ দাবি করেই চলবে। তখন সে সিস্‌মন্দির সঙ্গে একমত হয়ে বলে: 'শ্রমের সেই ক্ষমতা... নিরর্থক, যদি না একে বিক্রয় করা যায়।'**

পণ্য হিসেবে শ্রম-শক্তির অদ্ভুত চরিত্রের একটি ফল এই যে ক্রেতা ও বিক্রেতার মধ্যে চুক্তি সম্পন্ন হওয়ার সঙ্গে সঙ্গেই এর ব্যবহার-মূল্য ক্রেতার হাতে চলে যায়

* Rossi. *Cours d'Économie Politique*. Bruxelles, 1843, pp. 370, 371.

** Sismondi. *Nouveaux Principes d'Économie Politique,* t. I, p. 113.

না। এর মূল্য অন্যান্য পণ্যের মূল্যের মতোই সঞ্চলনের ক্ষেত্রে পেঁছিবার আগেই স্থির হয়ে রয়েছে কারণ এর জন্য একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ সামাজিক শ্রম ব্যয় করা হয়েছে; কিন্তু এর ব্যবহার-মূল্য রয়েছে এর শক্তির পরবর্তী সক্রিয় প্রয়োগের মধ্যে। শ্রমশক্তির হস্তান্তর ও ক্রেতা কর্তৃক তার সত্যকার ভোগদখল, একটি ব্যবহার-মূল্য হিসেবে এর নিয়োগ এই দুটির মধ্যে সময়ের কিছুটা ফাঁক থাকে। কিন্তু যেসব ক্ষেত্রে কোনো পণ্যের ব্যবহার-মূল্য বিক্রয় দ্বারা আনুষ্ঠানিক হস্তান্তরণ ক্রেতার কাছে তার প্রকৃত সরবরাহের সঙ্গে সঙ্গেই হয় না, সেই সব ক্ষেত্রে ক্রেতার অর্থ পরিশোধের উপায় হিসেবে কাজ করে।* পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতি আছে, এমন সব দেশেই চুক্তিতে স্থিরীকৃত সময়ের জন্য শ্রমশক্তি প্রযুক্ত হওয়ার আগে সেই শ্রমশক্তির পাওনা না-মেটানোই রীতি, যেমন দৃষ্টান্তস্বরূপ, প্রত্যেক সপ্তাহের শেষে মজুরি দেওয়া হয়। অতএব সকল ক্ষেত্রেই শ্রমশক্তির ব্যবহার-মূল্য পুঁজিপতিকে আগাম দেওয়া হয়: শ্রমিক তার দাম পাওয়ার আগেই ক্রেতাকে এটি ভোগ করতে দেয়; সর্বত্রই সে পুঁজিপতিকে ধার দেয়। এই ধার যে আদৌ কল্পকথা নয় তা দেখা যায় পুঁজিপতির দেউলিয়াপনার দরুন মাঝে মাঝেই মজুরি মারা যাওয়া** থেকেই শুধু নয়, আরও স্থায়ী কতগুলি ফল থেকেও।***

---

* 'শ্রম সম্পন্ন করার পরই তার দাম দেওয়া হয়' (*An Inquiry into those Principles, Respecting the Nature of Demand etc.*, p. 104)। 'ব্যবসায়িক ক্রেডিটের শুরু সেই মুহূর্তটির সঙ্গে সম্পর্কিত হতে হয় যখন শ্রমিক — যে কোনো উৎপাদনের মূল — এক সপ্তাহ, দুসপ্তাহ, মাস, তিন মাস ইত্যাদির মেয়াদের শেষ পর্যন্ত নিজের সঞ্চয়ের ফলে নিজের শ্রমের জন্য মজুরি পেতে সুযোগ পায়' (Ch. Ganilh. *Des Systèmes d'Économie Politique*, 2éme édit., Paris, 1821, t. II, p. 150).

** 'শ্রমিক... নিজ উৎপাদন-শক্তি ধার দেয়', কিন্তু স্টর্ক সলজ্জভাবে যোগ করছেন: তার 'কোনো ঝুঁকি নেই' শুধু 'নিজ মজুরির ক্ষতি ছাড়া... কেননা শ্রমিক উৎপাদনে বৈষয়িক কোনো কিছু দেয় না' (Storch. *Cours d'Économie Politique.* Pétersbourg, 1815, t. II, pp. 36, 37).

*** একটি দৃষ্টান্ত। লন্ডনে দু'রকমের রুটিওয়ালা আছে: 'পুরো দামওয়ালা' যারা পুরো মূল্য নিয়ে রুটি বিক্রয় করে এবং 'সস্তাওয়ালা' যারা মূল্যের চেয়ে কম নিয়ে তা বিক্রয় করে। এই শেষোক্ত শ্রেণীর রুটিওয়ালাদের সংখ্যা চারভাগের তিন ভাগেরও বেশি (নতুন রুটিওয়ালাদের অভিযোগ অনুযায়ী অনুসন্ধানের উপর কমিশনার হ. স. ট্রেমেনহিরের *Report*. London, 1862, p. XXXII)। সস্তাওয়ালারা প্রায় সবক্ষেত্রেই ফিটকিরি, সাবান, ছাই, খড়ি, ডার্বিশায়রের পাথরের গুঁড়ো প্রভৃতি সুস্বাদু, পুষ্টিকর ও স্বাস্থ্যপ্রদ ভেজাল রুটিতে মেশায়। (উল্লিখিত 'নীল বই' এবং রুটিতে ভেজাল সম্পর্কে *Committee of 1855 on the Adulteration of Bread*-এর রিপোর্ট এবং ডক্টর হাসাল্-এর *Adulterations Detected,*

তথাপি অর্থ ক্রয়ের উপায় অথবা পরিশোধের উপায় যে হিসেবেই কাজ করুক না কেন, এতে বিভিন্ন পণ্যের বিনিময়ে প্রকৃতিগত কোনো পার্থক্য সৃষ্টি করে না। শ্রমশক্তির দাম চুক্তির দ্বারা স্থির হয় যদিও এই দাম তখনই মিটিয়ে না দিয়ে পরে দেওয়া হয়, ঠিক বাড়ি ভাড়ার মতো। শ্রমশক্তি বিক্রয় হয় কিন্তু পরবর্তী একটি

2nd edit. London, 1861 দেখুন)। স্যর জন গর্ডন ১৮৫৫ সালের কমিটির কাছে বলেন যে 'এইসব ভেজালের ফলে গরিব লোক যে সারাদিনে দু' পাউন্ড রুটি খেয়ে বেঁচে থাকে, সে এখন স্বাস্থ্যের ক্ষতির অন্যান্য দিক ছেড়ে দিলেও, এক চতুর্থাংশ পুষ্টিও পায় না।' ট্রেমেনহির (উপরোক্ত *Report,* p. XLVIII) কারণ দেখিয়ে বলেন যে কেন শ্রমিক শ্রেণীর একটি বৃহদংশ এই ভেজালের কথা বেশ জেনেও তাদের সওদার মধ্যে ফিট্‌কিরি, পাথরের গুঁড়ো প্রভৃতি নিতে বাধ্য হয়: তাদের কাছে 'তাদের রুটিওয়ালার কাছ থেকে বা ব্যাপারীদের দোকান থেকে ওরা যে রকম রুটি দিতে ইচ্ছে করে, তাই নেওয়াটা বাধ্যতার বিষয়।' যেহেতু সপ্তাহ শেষ হওয়ার আগে তাদের মজুরি দেওয়া হয় না, তাই তারাও 'সপ্তাহ শেষ হওয়ার আগে তাদেব পরিবারের সপ্তাহের মধ্যে ভোগ্য রুটির দাম দিতে পারে না,' এবং ট্রেমেনহির সাক্ষীসাবুদের ভিত্তিতে বলছেন যে 'কুখ্যাতি রয়েছে যে এইভাবে বিক্রয়ের সুস্পষ্ট উদ্দেশ্য নিয়েই এইসব ভেজাল ব্যবহাব করা হয়।' ইংলন্ড ও বিশেষত স্কটল্যান্ডেব অনেক কৃষিপ্রধান জেলায় 'মজুরি এক পক্ষ পরে এবং কখনো কখনো এক মাস পরে দেওয়া হয়; দুটি মজুরির মধ্যে এই দীর্ঘ ব্যবধানের জন্য কৃষি মজুররা ধারে কিনতে বাধ্য হয়। ...তাকে অতিরিক্ত দাম দিতে হয় এবং বস্তুত যে দোকান তাকে ধার দেয় তার কাছে বাঁধা পড়ে। এইভাবে, দৃষ্টান্তস্বরূপ, মজুরি যেখানে মাসিক দেওয়া হয় সেই উইল্টসের হর্নিংহামে সে স্টোনপ্রতি ১ শিলিং ১০ পেন্স দিয়ে অন্যত্র যে ময়দা পেতে পারত, তারই জন্য তাকে দাম দিতে হয়ে স্টোনপ্রতি ২ শিলিং ৪ পেন্স' (*Sixth Report* on *Public Health* by *The Medical Officer of the Privy Council* etc., 1864, p. 264)। 'পাইসলি ও কিলমার্নকের' (পশ্চিম স্কট্‌ল্যান্ড) 'ব্লক ছাপা মজুররা ১৮৫৩ সালে ধর্মঘট করে মাসের শেষে মজুরির জায়গায় পাক্ষিক মজুরি স্থিব করল' (*Reports of the Inspectors of Factories for 31st October 1853,* p. 34)। মজুররা পুঁজিপতিদের জন্য বাকিতে যে কাজ করে, তার আর একটি চমৎকার ফল হিসেবে উল্লেখ করা যায় যে ইংলন্ডের অনেক কয়লাখনিতে যেখানে মাসের শেষে মজুরি দেওয়া হয় এবং এই মধ্যবর্তী সময়ের জন্য মজুররা মালিকদের কাছ থেকে কিছু কিছু আগাম পায়, প্রায়ই জিনিসপত্রে এই আগাম দেওয়া হয় এবং এইসবের জন্য খনি মজুর বাজার দামের চেয়ে অনেক বেশি দাম দিতে বাধ্য হয় (Trucksystem)। 'এটা খুবই প্রচলিত প্রথা যে কয়লাখনির মালিকেরা মাসে একবার মজুরি দেয় এবং মধ্যের প্রতি সপ্তাহে শ্রমিকদের কিছু নগদ অর্থ আগাম দেয়। নগদ অর্থটা জমা পড়ে দোকানে' (অর্থাৎ যে দোকান হচ্ছে মালিকদের); 'মজুরেরা এক হাতে টাকা নেয় ও অন্য হাতে আবার সেটি ফিরিয়ে দেয়' (*Children's Employment Commission. 3rd Report.* London, 1864, p. 38, N° 192).

সময়ে এর দাম দেওয়া হয়। অতএব উভয়পক্ষের সম্পর্কের স্পষ্ট ধারণার জন্য এটি এখনকার মতো ধরে নিলে সুবিধা হবে যে প্রত্যেকটি বিক্রয়ের সঙ্গে সঙ্গেই শ্রমশক্তির মালিক, তার জন্য প্রদেয় নির্দিষ্ট দাম সঙ্গে সঙ্গেই পেয়ে যায়।

এখন আমরা জানি যে ক্রেতা এই বিশেষ পণ্য শ্রমশক্তির জন্য বিক্রেতাকে যে মূল্য দেয় তা কীভাবে নির্ধারিত হয়। প্রথম ব্যক্তি এই বিনিময়ের ফলে যে ব্যবহার-মূল্য পায় তার প্রকাশ হয় শুধু প্রকৃত উপস্বত্ব ভোগের মধ্যে, শ্রমশক্তির ব্যবহারের মধ্যে। অর্থের মালিক এই উদ্দেশ্যে প্রয়োজনীয় সবকিছু যেমন কাঁচামাল, বাজারে ক্রয় করে এবং তার পূর্ণ দাম দেয়। শ্রমশক্তির ব্যবহার মানে একইসঙ্গে পণ্য ও উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন। অন্য যে কোনো পণ্যের মতোই শ্রমশক্তির ব্যবহার সম্পন্ন হয় বাজারের সীমানা অথবা সঞ্চলনের ক্ষেত্রের বাইরে। অতএব ধনপতি ও শ্রমশক্তির মালিককে সঙ্গে করে আমরা এই কোলাহলমুখর ক্ষেত্র যেখানে সবকিছুই প্রকাশ্যে সকলের দৃষ্টির সামনে ঘটে, সেখানে থেকে বিদায় নিয়ে উৎপাদনের গোপন অন্তঃপুরে তাদের অনুসরণ করব যেখানকার প্রবেশপথেই আমাদের চোখে পড়ে — 'বিনা প্রয়োজনে প্রবেশ নিষেধ'। এখানে আমরা দেখতে পাব পুঁজি খাটিয়ে কীভাবে জিনিস উৎপন্ন হচ্ছে শুধু তাই নয়, অধিকন্তু কীভাবে পুঁজিও উৎপন্ন হচ্ছে। অবশেষে আমরা মুনাফা সৃষ্টির রহস্য ভেদ করতে চলেছি।

যে ক্ষেত্রটি আমরা এখন পরিত্যাগ করে যাচ্ছি, যেখানকার চতুঃসীমার মধ্যে শ্রমশক্তির বিক্রয় ও ক্রয় চলে — এই ক্ষেত্রটি বস্তুত মানুষের সহজাত অধিকারের একটি স্বর্গোদ্যান। এইখানে একমাত্র স্বাধীনতা, সাম্য, সম্পত্তি এবং বেন্থামের রাজত্ব। স্বাধীনতা, এইজন্য যে এখানে একটি পণ্য অর্থাৎ শ্রমশক্তির ক্রেতা ও বিক্রেতা শুধু তাদের স্বাধীন ইচ্ছার অধীন। তারা স্বাধীন মালিক রূপেই চুক্তি করে এবং যে চুক্তিতে তারা উপনীত হয় সেটা হচ্ছে সেই চূড়ান্ত রূপ, যাতে উভয়ের ইচ্ছার সাধারণ আইনগত প্রকাশ ঘটে। সাম্য, কারণ একে অপরের সম্পর্কে আসছে এক-একটি সাধারণ পণ্যের মালিক হিসেবে এবং তারা সমতুল্যের বিনিময় করছে। সম্পত্তি, কারণ প্রত্যেকে নিজের জিনিসই বিক্রয় করছে। এবং বেন্থাম, কারণ প্রত্যেকেই কেবল নিজের স্বার্থই দেখছে। একমাত্র যে শক্তি তাদের একত্র করছে এবং তাদের পরস্পর সম্পর্কযুক্ত করছে সেটা হচ্ছে প্রত্যেকের স্বার্থপরতা, লাভের প্রেরণা এবং ব্যক্তিগত সুবিধা সুযোগ। প্রত্যেকেই নিজের স্বার্থ দেখে এবং কেউই অপরের জন্য মাথা ঘামায় না, এবং এইভাবে চলার জন্য সকলেই ইতিপূর্বে প্রতিষ্ঠিত বিধান অনুযায়ী তাল রেখে চলে অথবা যেন কোনো এক

বিচক্ষণ ভাগ্যবিধাতার নির্দেশে সর্বসাধারণের মঙ্গল ও স্বার্থের জন্য প্রত্যেকের সুবিধা মাফিক একত্র কাজ করে।

সরল সঞ্চলনের অথবা পণ্য-বিনিময়ের এই ক্ষেত্রটি, যেখান থেকে 'স্বাধীন বাণিজ্যের উকিলরা' নিজেদের মত ও আদর্শ এবং পুঁজি ও মজুরির ভিত্তিতে গঠিত সমাজের বিচারের মাপকাঠি আহরণ করে, সেই ক্ষেত্রটি ছেড়ে যাওয়ার সময় মনে হয় যে আমাদের আলোচ্য অভিনেতাদের মুখের ভাবে কিছুটা পরিবর্তন লক্ষ্য করা যাচ্ছে। যে আগে ছিল অর্থের মালিক সে এখন পুঁজিপতি হিসেবে সবার সামনে চলছে, শ্রমশক্তির মালিক তার মজুর হিসেবে তার পদানুসরণ করছে। একজন ভারিক্কি চালে মুচকি হাসছে এবং কারবার ফাঁদতে ব্যস্ত; অপরজন ভীত ও সংকুচিত, সে যেন বাজারে নিজের চামড়া বিক্রয় করেছে এবং তাই ঐ চামড়ার উপর প্রহার ছাড়া ভবিষ্যতে আর কিছুরই আশা করতে পারছে না।

তৃতীয় ভাগ

অনাপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন

অধ্যায় ৭

শ্রম-প্রক্রিয়া এবং উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদনের প্রক্রিয়া

পরিচ্ছেদ ১। — শ্রম-প্রক্রিয়া অথবা উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদন

পুঁজিপতি কাজে লাগাবার জন্য শ্রমশক্তি ক্রয় করে; এবং শ্রমশক্তির ব্যবহারই শ্রম। শ্রমশক্তির ক্রেতা এর বিক্রেতাকে কাজ করিয়েই তা ভোগ করে। কাজ করেই শেষোক্ত ব্যক্তি, আগে শুধু সম্ভাব্য রূপেই যা ছিল, প্রকৃত রূপে সেই কর্মরত শ্রমশক্তি, শ্রমিক হয়ে ওঠে। তার শ্রমকে কোনো একটি পণ্যের মধ্যে পুনঃপ্রকাশিত করতে হলে সর্বাগ্রে তাকে তা ব্যয় করতে হবে উপযোগী কোনো কিছুর পিছনে, কোনো ধরনের প্রয়োজনপূরণে সক্ষম কোনো জিনিসের পিছনে। অতএব পুঁজিপতি শ্রমিককে দিয়ে যেটা উৎপন্ন করাতে চায়, তা হল একটি বিশেষ ব্যবহার-মূল্য, একটি নির্দিষ্ট দ্রব্য। ব্যবহার-মূল্য বা জিনিসপত্রের উৎপাদন যে একজন পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণাধীনে ও তারই তরফ থেকে চালানো হয়, এই ঘটনায় সেই উৎপাদনের সাধারণ চরিত্রের পরিবর্তন হয় না। অতএব আমরা সর্বপ্রথম নির্দিষ্ট সামাজিক অবস্থায় শ্রম-প্রক্রিয়া যে বিশেষ রূপ ধারণ করে, তা থেকে স্বতন্ত্রভাবে শ্রম-প্রক্রিয়া সম্বন্ধে আলোচনা করব।

প্রথমত, শ্রম এমন একটি প্রক্রিয়া যাতে মানুষ ও প্রকৃতি উভয়েই অংশগ্রহণ করে এবং মানুষ নিজের ইচ্ছা অনুযায়ী প্রকৃতি ও তার নিজের মধ্যে বৈষয়িক ঘাত-প্রতিঘাতগুলি সূচনা, পরিচালনা ও নিয়ন্ত্রণ করে। প্রকৃতির অন্যতম শক্তি রূপে সে নিজেকে প্রকৃতির বিপরীতে স্থাপন করে, এবং প্রকৃতির সৃষ্ট জিনিসগুলিকে নিজের প্রয়োজনপূরণের উপযোগী রূপে ভোগদখলের জন্য তার শরীরের স্বাভাবিক শক্তিগুলি — তার বাহু ও পা, মস্তিষ্ক ও হাতকে সচল ও সক্রিয় করে। এইভাবে সক্রিয় হয়ে বাহ্যজগতের সঙ্গে ঘাত-প্রতিঘাতে তাকে পরিবর্তিত করে একই সঙ্গে সে নিজের প্রকৃতিও বদলায়। সে নিজের মধ্যে ঘুমন্ত শক্তিগুলিকে বিকশিত করে এবং নিজের নির্দেশে সেগুলিকে কাজ করতে

বাধ্য করে। শ্রমের যেসব রূপ আমাদের কেবল পশুর কথাই মনে করিয়ে দেয় সেই আদিম সহজাত-প্রবৃত্তিমূলক রূপগুলি নিয়ে এখন আমরা আলোচনা করছি না। মানুষ যে অবস্থায় তার শ্রমশক্তিকে পণ্য হিসেবে বিক্রয়ের জন্য বাজারে নিয়ে আসে এবং যে অবস্থায় মানুষের শ্রম তার প্রথম সহজাত-প্রবৃত্তিমূলক স্তরে ছিল, এই দুইয়ের মধ্যে সময়ের ব্যবধান অপরিমেয়। শ্রমকে আমরা পূর্বানুমান করে নিই এমন একটা রূপে যা তাকে একান্তভাবেই মানবিক বলে চিহ্নিত করে। মাকড়সা যে প্রক্রিয়ায় কাজ করে তার সঙ্গে তাঁতীর কাজের সাদৃশ্য আছে, এবং মৌমাছি তার মৌচাক নির্মাণের কারিগরিতে অনেক স্থপতিকেই লজ্জা দেয়। কিন্তু সর্বশ্রেষ্ঠ মৌমাছির থেকেও সবচেয়ে নিকৃষ্ট স্থপতির তফাৎ এখানেই যে স্থপতি প্রথমে কল্পনায় তার ইমারত তোলে তারপর বাস্তবে সেটিকে গড়ে তোলে। প্রত্যেক শ্রম-প্রক্রিয়ার শেষে আমরা যে ফল পাই, সূচনার আগেই সেটি শ্রমিকের কল্পনার মধ্যে ছিল। যে জিনিস নিয়ে সে কাজ করে, শুধু যে তার রূপেরই পরিবর্তন ঘটায় তাই নয়, পরন্তু সে নিজের এমন একটি উদ্দেশ্য পূর্ণ করে যা তার কর্মপদ্ধতির নিয়ামক হয়ে ওঠে এবং এর কাছেই তার ইচ্ছাকেও নতিস্বীকার করতে হয়। এবং এই নতিস্বীকার নিতান্ত ক্ষণিকের ব্যাপার নয়। এই প্রক্রিয়ায় দরকার করে যে অঙ্গপ্রত্যঙ্গের চালনা ছাড়াও গোটা কাজের মধ্যে শ্রমিকের ইচ্ছাশক্তিও এই উদ্দেশ্য মেনে চলবে। এর মানে নিবিড় মনঃসংযোগ। কাজটির ধরন এবং যে প্রণালীতে তা চালানো হয়, তার দ্বারা সে যত কম আকৃষ্ট হয়, এবং সেইজন্য সেই কাজটি তার শারীরিক ও মানসিক ক্ষমতার পূর্ণ প্রয়োগের পক্ষে তার কাছে যত কম চিত্তাকর্ষক হয়, ততই সে বেশি মনঃসংযোগ করতে বাধ্য হয়।

শ্রম-প্রক্রিয়ার প্রাথমিক উপাদানগুলি হল: ১, মানুষের নিজস্ব ক্রিয়াকলাপ অর্থাৎ খোদ কাজ, ২, সেই কাজের বিষয়বস্তু এবং ৩, তার উপকরণাদি।

ভূমি (এবং অর্থনীতির ভাষায় জলও এর অন্তর্গত) যে প্রাথমিক অবস্থায় মানুষকে অনায়াসলভ্য প্রয়োজনীয় দ্রব্যাদি অথবা জীবনধারণের উপায় যোগায়,* তার অস্তিত্ব মানুষ থেকে সম্পূর্ণ স্বতন্ত্র এবং এইটিই হচ্ছে মানুষের শ্রমের সর্বজনীন ক্ষেত্র। যে সব জিনিসকে শ্রম পারিপার্শ্বিকের সঙ্গে তাদের প্রত্যক্ষ সম্পর্ক থেকে বিচ্ছিন্ন করে মাত্র, সেইগুলিই প্রকৃতির স্বতঃস্ফূর্ত দান হিসেবে

* 'পৃথিবীর স্বতঃস্ফূর্ত সৃষ্ট সামগ্রীগুলির পরিমাণ সামান্য, এবং মানুষ থেকে সম্পূর্ণ স্বতন্ত্র বলে, প্রকৃতির যোগানো দান রূপে প্রতিভাত হয়, ঠিক যেমন কোনো যুবককে যখন সামান্য কিছু অর্থ দেওয়া হয় যাতে সে শিল্পে প্রবৃত্ত হয়ে ধনী হয়ে উঠতে পারে, সেই রকম' (James Steuart. *Principles of Political Economy,* edit. Dublin, 1770, v. I, p. 116).

শ্রমপ্রয়োগের বিষয়বস্তু। এই ধরনেরই জিনিস হচ্ছে মাছ যা আমরা তার স্বাভা পরিবেশ অর্থাৎ জল থেকে ধরি, কাঠ পাই আদিম অরণ্যে গাছ কেটে, এবং আকরিক ধাতুগুলিকে আমরা নিষ্কাশন করি তাদের শিরা থেকে। অপরপক্ষে যদি শ্রমপ্রয়োগের জিনিসগুলিতে ইতিপূর্বেই শ্রমপ্রয়োগ করা হয়ে থাকে, তা হলে তাকে আমরা বলি কাঁচামাল: যেমন ইতিপূর্বে নিষ্কাশিত ও ধৌত করার জন্য তৈরি আকরিক ধাতু। সমস্ত রকম কাঁচামালই হচ্ছে শ্রমপ্রয়োগের বিষয়বস্তু কিন্তু শ্রমপ্রয়োগের সকল বিষয়বস্তুই কাঁচামাল নয়; সেগুলি তা হতে পারে একমাত্র শ্রমের সাহায্যে কিছু অদলবদলের মধ্য দিয়ে যাওয়ার পরই।

শ্রমের যন্ত্র বা উপকরণ এমন একটি জিনিস অথবা কয়েকটি জিনিসের জটিল সমাবেশ যাকে শ্রমিক নিজের ও শ্রমপ্রয়োগের বিষয়বস্তুর মধ্যে রাখে এবং যেটি তার কাজকর্মের বাহক হিসেবে কাজ করে। সে কোনো কোনো জিনিসের যান্ত্রিক, পদার্থগত ও রাসায়নিক গুণাগুণ কাজে লাগায় যাতে অন্যান্য জিনিসকে তার উদ্দেশ্যসাধক করে তোলা যায়।* হাতের কাছে পাওয়া জীবনধারণের জন্য তৈরি বস্তু, যেমন ফল, যা সংগ্রহ করার জন্য মানুষের নিজের অঙ্গপ্রত্যঙ্গই তার শ্রমের হাতিয়ার হিসেবে ব্যবহৃত হয়, তার পর্যালোচনা ছেড়ে দিলে প্রথম যে জিনিস শ্রমিক করায়ত্ত করে সেটি শ্রমপ্রয়োগের বিষয়বস্তু নয়, সেটি হল শ্রমের হাতিয়ার। এইভাবে প্রকৃতি হয়ে ওঠে তার কাজকর্মের একটি ইন্দ্রিয়, তাকে সে নিজের দৈহিক ইন্দ্রিয়গুলির সঙ্গে যুক্ত করে এবং বাইবেল-এর উক্তি সত্ত্বেও নিজের আয়তন বাড়িয়ে চলে। পৃথিবী যেমন তার আদি খাদ্যভাণ্ডার, তেমনি তার আদি শ্রমোপকরণেরও ভাণ্ডার। দৃষ্টান্তস্বরূপ পৃথিবীই তাকে ছোঁড়বার জন্য, পেষণের জন্য, চাপ সৃষ্টির জন্য, কাটবার জন্য, আরও অন্যবিধ কাজের জন্য পাথর যোগায়। পৃথিবী নিজেই শ্রমের এক হাতিয়ার, কিন্তু যখন একে কৃষির জন্য ব্যবহার করা হয়, তখন এর জন্য অন্যান্য অনেক কিছু উপকরণ এবং শ্রমের তুলনামূলকভাবে অধিক বিকাশ দরকার হয়।** যখনই শ্রমের কিছুটা বিকাশ ঘটে,

* 'বিচারবুদ্ধি যেমন শক্তিশালী তেমনি ধূর্ত। এর ধূর্ততা প্রধানত মধ কাজকর্মের মধ্যে, যা বিভিন্ন জিনিসের মধ্যে তাদের প্রকৃতি অনুযায়ী ঘাতপ্রতিঘাত ঘটিয়ে এই প্রক্রিয়ায় কোনো প্রত্যক্ষ হস্তক্ষেপ ছাড়াই বিচারবুদ্ধির উদ্দেশ্য পূর্ণ করে' (Hegel. *Encyklopädie*. Erster Theil. *Die Logik*. Berlin, 1840, S. 382).

** অন্যদিক দিয়ে তাঁর রচনাটি শোচনীয় হলেও তাতে — *Théorie de l'Économie Politique*. Paris, 1815 — গানিল্ ফিজিওক্র্যাটদের বিরোধিতা করে খুব চমকপ্রদভাবে বিবরণ দেন কত রকমের পূর্বগামী প্রক্রিয়ার পরে যথার্থ অর্থে কৃষির সূচনা সম্ভব হয়।

তখনই তার দরকার হয় বিশেষভাবে প্রস্তুত হাতিয়ারের। এইভাবে প্রাচীনতম গুহাগুলিতে আমরা প্রস্তরনির্মিত উপকরণ ও অস্ত্র পাই। মানব ইতিহাসের একেবারে গোড়ার দিকে গৃহপালিত পশু, অর্থাৎ যে সব পশুকে এই উদ্দেশ্যেই প্রতিপালন করা হয়েছে এবং শ্রমপ্রয়োগের ফলে যাদের মধ্যে পরিবর্তন ঘটেছে, তারাই শ্রমের হাতিয়ার হিসেবে বিশেষভাবে নির্মিত পাথর, কাঠ, হাড় ও শামুকের খোলার পাশাপাশি মুখ্য ভূমিকা নেয়।* যদিও শ্রমের হাতিয়ারের ব্যবহার ও নির্মাণ কয়েকটি পশু গোষ্ঠীর মধ্যে ভ্রূণ রূপে ছিল, তবু এটি বিশেষভাবে মানুষের শ্রম-প্রক্রিয়ারই বৈশিষ্ট্য এবং এইজন্য ফ্রাংকলিন মানুষের সংজ্ঞানির্ণয় করেছেন হাতিয়ার-নির্মাণকারী প্রাণী বলে। অতীতকালের শ্রমের হাতিয়ারের লুপ্তাবশেষ সমাজের বিলুপ্ত অর্থনৈতিক ব্যবস্থাগুলি সম্বন্ধে অনুসন্ধানের জন্য ঠিক তেমনি গুরুত্বপূর্ণ, যেমন গুরুত্বপূর্ণ লুপ্ত প্রাণীগোষ্ঠী সম্পর্কে অনুসন্ধানের জন্য তাদের হাড়-গোড়ের জীবাশ্ম। কী কী জিনিস তৈরি হচ্ছে তাই দিয়ে নয়, পরন্তু কীভাবে এবং কী কী হাতিয়ার দিয়ে সেগুলি তৈরি হচ্ছে তা থেকেই বিভিন্ন অর্থনৈতিক যুগের পার্থক্য আমরা স্থির করতে পারি।** শ্রমের হাতিয়ার শুধু মানুষের শ্রমশক্তির বিকাশের মাত্রা নির্ধারণের মানদণ্ডই নয়, পরন্তু যে সামাজিক অবস্থায় সেই শ্রম করা হয়েছে তারও সূচক। শ্রমের হাতিয়ারগুলির মধ্যে যেগুলি যান্ত্রিক ধরনের, যেগুলিকে সমগ্রভাবে উৎপাদনের অস্থি ও মাংসপেশী বলা যায়, সেগুলি কোনো বিশেষ যুগের উৎপাদনের অনেক বেশি সুনিশ্চিত বৈশিষ্ট্য তুলে ধরে অন্য ধরনের উপকরণের তুলনায়, যেমন, পাইপ, টব, ঝুড়ি, মৃৎপাত্র ইত্যাদি, যেগুলি শুধু শ্রমের বস্তুগুলিকে ধরে রাখে, যেগুলিকে সাধারণভাবে আমরা বলতে পারি উৎপাদনের সংবহনতন্ত্র। এই শেষোক্ত উপকরণগুলি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে শুধু রাসায়নিক শিল্পে।

* তিউর্গো তাঁর *Réflexions sur la Formation et la Distribution des Richesses* (1766) নামক রচনায় সভ্যতার শুরুতে গৃহপালিত পশুর গুরুত্বের উপর যথেষ্ট জোর দিয়েছেন।

** উৎপাদনের বিভিন্ন যুগের মধ্যে প্রযুক্তিগত তুলনার জন্য সবচেয়ে কম গুরুত্বপূর্ণ পণ্য হল যথাযথ অর্থে বিলাসদ্রব্য। এই কাল পর্যন্ত লিখিত ইতিহাস সমস্ত সামাজিক জীবনের ভিত্তিস্বরূপ এবং সেই হেতু সমস্ত বাস্তব ইতিহাসের ভিত্তিস্বরূপ বৈষয়িক উৎপাদনের বিকাশকে যত কমই লক্ষ করে থাকুক না কেন, প্রাগৈতিহাসিক যুগগুলিকে কিন্তু শ্রেণীবদ্ধ করা হয়েছে তথাকথিত ঐতিহাসিক অনুসন্ধানের ফলাফল অনুসারে নয়, বরং বস্তুবাদী অনুসন্ধানের ফলাফল অনুযায়ী। এই কালপর্বগুলিকে বিভক্ত করা হয়েছে যে সমস্ত পদার্থ দিয়ে তাদের উপকরণ ও অস্ত্র তৈরি করা হত সেই সব পদার্থের সঙ্গে মিলিয়ে, যেমন, প্রস্তর, ব্রোঞ্জ ও লৌহ যুগে।

ব্যাপকতর অর্থে, যার সাহায্যে শ্রম তার বিষয়বস্তুর উপর প্রত্যক্ষভাবে কাজ চালায়, এবং সেই হেতু যেগুলি কোনো না কোনোভাবে তার কাজকর্মের বাহক হিসেবে কাজ করে, সেই সব জিনিস ছাড়াও শ্রমের হাতিয়ারের মধ্যে আমরা অন্তর্ভুক্ত করতে পারি এমন সমস্ত বস্তুকে, যেগুলি শ্রম-প্রক্রিয়া চালিয়ে যাওয়ার জন্য প্রয়োজনীয়। এগুলি প্রত্যক্ষভাবে প্রক্রিয়াটির মধ্যে প্রবেশ করে না, কিন্তু এগুলিকে বাদ দিয়ে সেই প্রক্রিয়া হয় আদৌ ঘটাই অসম্ভব, অথবা শুধু আংশিকভাবে ঘটা সম্ভব। আবার আমরা দেখি যে পৃথিবীই এই ধরনের সর্বজনীন শ্রমের হাতিয়ার, কারণ এই পৃথিবীই শ্রমিকের দাঁড়াবার জায়গা দেয় এবং তার কাজকর্ম প্রয়োগের ক্ষেত্র যোগায়। এই ধরনের হাতিয়ার, যেগুলি আগেকার শ্রমের ফল এবং এই শ্রেণীরই অন্তর্গত, সেগুলির মধ্যে আমরা দেখতে পাই কর্মশালা, খাল, রাস্তা প্রভৃতি।

অতএব শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে মানুষের কাজকর্ম শ্রমের হাতিয়ারগুলির সহায়তায় যে সব বস্তুর উপর শ্রমপ্রয়োগ করা হয় তাদের মধ্যে প্রথমাবধি পরিকল্পিত পরিবর্তন আনে। প্রক্রিয়াটি উৎপাদের মধ্যে লুপ্ত হয়ে যায়। উৎপাদটি একটি ব্যবহার-মূল্য, একটি প্রকৃতিলব্ধ বস্তু যার রূপ পরিবর্তনের দ্বারা মানুষের প্রয়োজনপূরণের উপযোগী করা হয়েছে। শ্রম অঙ্গীভূত হয়েছে তার প্রয়োগের বিষয়বস্তুটির মধ্যে: প্রথমটি বস্তুরূপে পেয়েছে ও দ্বিতীয়টি রূপান্তরিত হয়েছে। শ্রমিকের মধ্যে যা গতি হিসেবে প্রতীয়মান ছিল, সেইটাই এখন গতিহীন একটি অচঞ্চল গুণ রূপে উৎপন্ন জিনিসের মধ্যে দেখা দেয়। কামার তপ্ত ধাতু ঢালাই করে, পাওয়া যায় ঢালাই করা জিনিস।

এখন যদি আমরা তার ফল, উৎপাদটির দৃষ্টিকোণ থেকে সমগ্র প্রক্রিয়াটিকে দেখি, তা হলে এটি সুস্পষ্ট হয় যে শ্রমের হাতিয়ার ও শ্রমপ্রয়োগের বিষয়বস্তু উভয়ে মিলেই হয় উৎপাদনের উপায়* এবং শ্রম হয় ফলপ্রসূ শ্রম।**

যদিও একটি উৎপাদের আকারে শ্রম-প্রক্রিয়া থেকে একটি ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন হয়, তবুও অন্যান্য ব্যবহার-মূল্য, যেগুলি পূর্ববর্তী শ্রমের ফল, সেগুলিও

* জোর দিয়ে এই কথা বলাটা আজগুবি মনে হয় যে, দৃষ্টান্তস্বরূপ, না-ধরা মাছ মৎস্যশিল্পে উৎপাদনের উপায়। কিন্তু এ পর্যন্ত যে জলে মাছ নেই, সেখানে মাছ ধরার কায়দা এখনও কেউই আবিষ্কার করে নি।

** শুধু শ্রম-প্রক্রিয়ার দৃষ্টিকোণ থেকে ফলপ্রসূ শ্রম নির্ধারণের পদ্ধতি পুঁজিবাদী উৎপাদন প্রক্রিয়ার ক্ষেত্রে কোনক্রমেই সরাসরি প্রযোজ্য নয়।

এর মধ্যে প্রবেশ করে উৎপাদনের উপায় হিসেবে। একই ব্যবহার-মূল্য একাধারে একটি পূর্ববর্তী প্রক্রিয়ার ফল, এবং পরবর্তী একটি প্রক্রিয়ায় উৎপাদনের উপায়। উৎপাদগুলি তাই শুধু শ্রমের ফলই নয়, সেগুলি শ্রমের আবশ্যিক শর্তও বটে।

যে ক্ষেত্রে প্রকৃতিই সাক্ষাৎভাবে শ্রমের উপাদান যোগায়, যেমন খনিশিল্প, শিকার, মাছ ধরা, কৃষি (যতক্ষণ পর্যন্ত শেষোক্ত কাজটি অহল্যা ভূমি ব্যবহারের মধ্যেই সীমাবদ্ধ) এই সমস্ত নিষ্কাশনমূলক শিল্প ছাড়া আর সব শিল্পেই এমন কাঁচামাল ব্যবহার করা হয়, যেগুলি ইতিমধ্যেই শ্রমের মধ্য দিয়ে এসেছে, যেগুলি ইতিমধ্যেই শ্রমের ফল। এই রকমই হচ্ছে কৃষির ক্ষেত্রে বীজ। পশু ও গাছগাছড়া, যেগুলিকে আমরা প্রকৃতির দান বলে মনে করতে অভ্যস্ত, সেগুলি তাদের বর্তমান রূপে শুধু, ধরুন, গত বছরের শ্রমের ফল নয়, বরং মানুষের তত্ত্বাবধানে ও মানুষের শ্রমে বহুপুরুষব্যাপী চেষ্টায় ক্রমপরিবর্তনের ফল। কিন্তু অধিকাংশ ক্ষেত্রেই, শ্রমের হাতিয়ারের মধ্যে একেবারে মামুলি অনুসন্ধানকারীর চোখেও অতীত যুগের শ্রমের চিহ্ন ধরা পড়ে।

কাঁচামাল কোনো উৎপাদের মূল পদার্থ হতে পারে অথবা শুধু একটি সহায়ক হিসেবে তার তৈরির ক্ষেত্রে কাজে লাগতে পারে। একটি সহায়ক উপাদানকে শ্রমের হাতিয়ার নিঃশেষে ব্যবহার করতে পারে, যেমন বয়লারের কয়লা, চাকার তেল, ঘোড়ার ঘাস, অথবা এটি কাঁচামালের সঙ্গে মিশে তাতে কিছু পরিবর্তন আনে যেমন কোরা কাপড়ে ক্লোরিন, লোহার সঙ্গে কয়লা, পশমের সঙ্গে রং, অথবা এটি আবার শুধু কাজ চালাতে সাহায্য করতে পারে, যেমন কর্মশালায় উত্তাপ ও আলোর জন্য ব্যবহৃত জিনিসপত্র। খাঁটি রাসায়নিক শিল্পে মূল পদার্থ ও সহায়কদের পার্থক্য চলে যায় কারণ সেখানে কোনো কাঁচামালই আর তার নিজস্ব রূপে উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে পুনরাবির্ভূত হয় না।*

প্রত্যেক জিনিসের বিবিধ গুণ থাকে এবং এইজন্য বিভিন্ন কাজে তা ব্যবহার করা যায়। সেইজন্য একটি জিনিসই অত্যন্ত বিভিন্ন প্রক্রিয়ায় কাঁচামাল রূপে কাজ করতে পারে। যেমন শস্য কলে ছাঁটার জন্য, শ্বেতসার উৎপাদনের ক্ষেত্রে, মদ চোলাইয়ের কাজে ও গোপালনে একটি কাঁচামাল। এইটিই আবার বীজ রূপে নিজের পুনরুৎপাদনে কাঁচামাল রূপে ব্যবহৃত হয়; কয়লাও একই সময়ে খনিশিল্পের উৎপন্ন দ্রব্য এবং উৎপাদনের একটি উপায়।

* স্টর্ক খাঁটি কাঁচামালকে 'matière' এবং সহায়ক দ্রব্যকে 'matériaux' [৩৫] বলেছেন। শেরবুলিয়ে সহায়ক দ্রব্যগুলিকে বলেছেন 'matières instrumentales' [৩৬]।

আবার কোনো একটি উৎপন্ন জিনিস একই প্রক্রিয়ায় শ্রমের হাতিয়ার ও কাঁচামাল উভয় রূপেই ব্যবহৃত হতে পারে। যেমন ধরা যাক গোপালনের ক্ষেত্রে যেখানে পশুটি একাধারে কাঁচামাল এবং সার উৎপাদনের একটি হাতিয়ার।

একটি উৎপন্ন জিনিস আশু ভোগের বস্তু হয়েও আবার অন্য একটি জিনিসের উৎপাদনের কাঁচামালের কাজ করতে পারে, যেমন আঙুর যখন মদ তৈরির জন্য কাঁচামাল রূপে ব্যবহৃত হয়। অপর পক্ষে শ্রমের উৎপন্ন জিনিস এমন একটি রূপ পেতে পারে যে আমরা তাকে শুধু কাঁচামাল রূপেই ব্যবহার করতে পারি, যেমন তুলো ও সুতো। এরূপ একটি কাঁচামাল নিজে উৎপন্ন জিনিস হয়েও তাকে আবার পর পর বিভিন্ন কতকগুলি প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে যেতে হতে পারে: পর্যায়ক্রমে প্রত্যেকটি প্রক্রিয়াতেই অবিরাম বিভিন্ন রূপে এটি কাঁচামালের কাজ করে যতক্ষণ পর্যন্ত শেষ প্রক্রিয়াটির পরে এটি একটি চূড়ান্ত রূপ নিয়ে ব্যক্তিগত ভোগের জন্য অথবা শ্রমের হাতিয়ার হিসেবে ব্যবহারের জন্য প্রস্তুত অবস্থায় বেরিয়ে না আসে।

অতএব আমরা দেখতে পাচ্ছি যে একটি ব্যবহার-মূল্যকে কাঁচামাল রূপে, শ্রমের হাতিয়ার হিসেবে অথবা উৎপন্ন সামগ্রী রূপে দেখা হবে কি না, সেটা সম্পূর্ণভাবে নির্ণীত হয় শ্রম-প্রক্রিয়ায় তার কার্য দিয়ে, সেখানে সেটি কোন স্থানে আছে তাই দিয়ে: এটি পরিবর্তনের সঙ্গে তার চরিত্রও বদলে যায়।

অতএব যখন একটি উৎপন্ন জিনিস উৎপাদনের উপায় হিসেবে এক নতুন শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে প্রবেশ করে, তখন সঙ্গে সঙ্গেই তা উৎপন্ন দ্রব্যের চরিত্র হারিয়ে ফেলে হয়ে ওঠে সেই প্রক্রিয়ার মধ্যে একটি উপাদানমাত্র। একজন কাটুনি তার টাকুগুলিকে শুধু সুতোকাটার যন্ত্র বলেই মনে করে এবং পাঁজকে সুতোর উপাদানই মনে করে। অবশ্যই টাকু ও পাঁজ ছাড়া সুতোকাটা অসম্ভব এবং সেইজন্যই সুতোকাটার প্রণালীর শুরুতে উৎপন্ন জিনিস হিসেবে এদের অস্তিত্ব ধরে নিতে হয়; কিন্তু সেই প্রক্রিয়াটির মধ্যে এটা মোটেই বিচার্য বিষয় নয় যে সেগুলি পূর্ববর্তী শ্রমের ফল; যেমন পরিপাক প্রক্রিয়ায় একথা মোটেই গুরুত্বপূর্ণ নয় যে রুটি কৃষকের, পেষাইযন্ত্রের মালিকের অথবা রুটিওয়ালার পূর্ববর্তী শ্রমজাত জিনিস। বরংচ, যে কোনো প্রক্রিয়ার মধ্যে উৎপাদনের উপায়গুলি সাধারণত উৎপাদ হিসেবে তাদের অসম্পূর্ণতাকেই তাদের উৎপাদ-চরিত্রের মধ্যে ফুটিয়ে তোলে। একটি ভোঁতা ছুরি অথবা পচা সুতো অনিবার্যভাবে আমাদের মনে করিয়ে দেয় ছুরি প্রস্তুতকারক ক অথবা সুতো কাটুনি খ-কে। যে শ্রমের সাহায্যে উৎপন্ন জিনিসটি তার ব্যবহারযোগ্য গুণাগুণ পায়, সেই

জিনিসটির মধ্যে সেই শ্রম ধরা যায় না, সেটি আপাতদৃষ্টিতে লুপ্ত হয়ে যায়।

যে যন্ত্র শ্রমের উদ্দেশ্যে কাজে লাগে না সেটি অদরকারী। অধিকন্তু সেটি প্রাকৃতিক শক্তিসমূহের বিধ্বংসী প্রভাবের আওতায় পড়ে। লোহায় মরচে ধরে এবং কাঠ পচে যায়। যে সুতো দিয়ে আমরা বুনি না অথবা সেলাই করি না, সেক্ষেত্রে তুলোর অপচয় হয়। জীবন্ত শ্রমকে এইগুলো আঁকড়ে ধরে তাদের মরণ-ঘুম থেকে জাগিয়ে তুলতে হবে এবং সেগুলিকে নিতান্ত সম্ভাব্য ব্যবহার-মূল্য থেকে বাস্তব ও কার্যকর ব্যবহার-মূল্যে পরিবর্তিত করতে হবে। শ্রমের আগুনে অবগাহিত হয়ে, শ্রমরূপী দেহযন্ত্রের অংশ হিসেবে উপযোজিত হয়ে এবং শ্রম-প্রক্রিয়ায় নিজের কাজটুকু করবার জন্য যেন উজ্জীবিত হয়ে তারা সত্য সত্যই নিঃশেষে ব্যবহৃত হয়, কিন্তু সেই নিঃশেষ হওয়ার মধ্য দিয়ে নতুন ব্যবহার-মূল্যের, নতুন উৎপাদের প্রাথমিক উপাদান হিসেবে উদ্দেশ্য পূরণ করে, এই নতুন উৎপাদগুলি ব্যক্তিগত ভোগের জন্য জীবনধারণের উপায় হিসেবে অথবা কোনো নতুন শ্রম-প্রক্রিয়ায় উৎপাদনের উপায় হিসেবে সদাসর্বদা প্রস্তুত থাকে।

তা হলে, একদিকে যদি তৈরি মালগুলি শ্রম-প্রক্রিয়ার শুধু ফলই নয়, বরং আবশ্যকীয় শর্তও হয়, তবে অন্যদিকে সেই প্রক্রিয়ায় তাদের প্রবেশ, জীবন্ত শ্রমের সঙ্গ তাদের সংস্পর্শই একমাত্র উপায় যার দ্বারা তাদের ব্যবহার-মূল্যের চরিত্র রক্ষা করা এবং কাজে লাগানো যায়।

শ্রম তার বস্তু উপাদান, তার বিষয়বস্তু ও হাতিয়ার ব্যবহার করে ফেলে, সেগুলিকে নিঃশেষে ভোগ করে এবং সেই হেতু তা হচ্ছে ভোগের একটি প্রক্রিয়া। এইরূপ উৎপাদনশীল ভোগ ব্যক্তিগত ভোগ থেকে এই দিক দিয়ে পৃথক যে শেষোক্ত ক্ষেত্রে উৎপন্ন জিনিসগুলি জীবন্ত মানুষের জীবনধারণের উপায় হিসেবে ব্যবহৃত হয়ে শেষ হয়ে যায়; প্রথম ক্ষেত্রে সেগুলির ব্যবহার হয় সেই উপায় হিসেবে কেবলমাত্র যার সাহায্যে শ্রম, জীবন্ত মানুষের শ্রমশক্তি কাজ করতে সক্ষম হয়। অতএব ব্যক্তিগত ভোগের ফল স্বয়ং ভোক্তাই; উৎপাদনশীল ভোগের ফল হল ভোক্তা থেকে পৃথক একটি উৎপন্ন জিনিস।

অতএব যে সব ক্ষেত্রে শ্রমের হাতিয়ার ও শ্রমপ্রয়োগের বিষয়বস্তু নিজেরাই উৎপন্ন জিনিস, সেই সব ক্ষেত্রে শ্রম উৎপন্ন জিনিস সৃষ্টির জন্য উৎপন্ন জিনিস ব্যবহার করে, অথবা অন্যভাবে বলা যায় যে, এক প্রস্থ উৎপন্ন জিনিসকে ব্যবহার করে আরেকপ্রস্থ উৎপন্ন জিনিস উৎপাদনের উপায়ে পরিণত করে। কিন্তু একেবারে শুরুতে যেমন শ্রম-প্রক্রিয়ায় অংশগ্রহণকারী ছিল শুধু মানুষ ও পৃথিবী, যে পৃথিবীর অস্তিত্ব মানুষ থেকে স্বতন্ত্র, তেমনি বর্তমান সময়েও আমরা শ্রম-

প্রক্রিয়ায় উৎপাদনের এমন অনেক উপায় প্রয়োগ করি যা প্রত্যক্ষভাবে প্রকৃতি থেকে পাওয়া এবং যার মধ্যে প্রাকৃতিক পদার্থের সঙ্গে মানুষের শ্রমের কোনো সংযোগ ঘটে নি।

উপরে যেভাবে শ্রম-প্রক্রিয়াকে তার সরল প্রাথমিক উপাদানে ভাগ করা হয়েছে তদনুযায়ী এটি ব্যবহার-মূল্যের উৎপাদনের উদ্দেশ্যে মানুষের প্রয়োজন অনুসারে প্রাকৃতিক পদার্থগুলিকে উপযোজন করার উদ্দেশ্যে মানুষের ক্রিয়া; মানুষ ও প্রকৃতির মধ্যে বস্তুমূলক আদান প্রদানের এইটিই হচ্ছে প্রয়োজনীয় শর্ত; এইটাই হচ্ছে মানুষের অস্তিত্বের চিরন্তন প্রকৃতিনির্দিষ্ট শর্ত এবং সেইজন্য তা সেই অস্তিত্বের কোনো সামাজিক পর্যায়ের উপর নির্ভরশীল নয়, কিংবা বরং বলা যায় যে তা এ রকম প্রতিটি পর্যায়ে একই রূপে বর্তমান। অতএব অন্য সব শ্রমিকের সঙ্গে আমাদের শ্রমিকের সম্বন্ধের কথা বলবার দরকার ছিল না; একদিকে মানুষ ও তার শ্রম এবং অপরদিকে প্রকৃতি ও তার উপাদানসমূহ, এই ছিল যথেষ্ট। পায়সের স্বাদ থেকে যেমন বলা যায় না কোন ব্যক্তি শস্য উৎপাদন করেছে, তেমনি এই সরল প্রণালী নিজের থেকেই জানায় না কোন সামাজিক অবস্থার মধ্যে এটি ঘটছে, — দাস-মালিকের নিষ্ঠুর চাবুকের আঘাতের মধ্যে অথবা পুঁজিপতির জাগ্রত দৃষ্টির নিচে, অথবা সিন্‌সিনেটাস্ তাঁর ছোট জোতে নিজে চাষ করে এই প্রণালী চালাচ্ছেন কিংবা কোনো বন্য মানুষ পাথর দিয়ে বন্য জন্তু মেরে এই কাজ করছে।*

এখন আসুন আমরা আমাদের ভাবী পুঁজিপতির কাছে ফিরে আসি। আমরা তাকে ফেলে এসেছিলাম সে সবেমাত্র খোলা বাজারে শ্রম-প্রক্রিয়ার প্রয়োজনীয় যাবতীয় উপাদান, তার বিষয়গত উপাদান, তথা উৎপাদনের উপায় তথা বিষয়ীগত উপাদান, শ্রমশক্তি ক্রয় করার পর। বিশেষজ্ঞের তীক্ষ্ণ দৃষ্টি নিয়ে সে সেই ধরনের উৎপাদনের উপায় ও শ্রমশক্তি বাছাই করেছে যা তার বিশেষ শিল্পের পক্ষে সবচেয়ে বেশি উপযোগী, সে শিল্প সুতোকাটা হোক, জুতো তৈরি হোক অথবা অন্য কোনো কিছু। অতঃপর সে সদ্য কেনা শ্রমশক্তি, এই পণ্যটির ভোগ শুরু

* যুক্তি বিদ্যার অদ্ভুত কেরামতি দেখিয়ে কর্নেল টরেন্স বন্যদের এই পাথরের মধ্যে পুঁজির উৎপত্তি আবিষ্কার করেছেন। 'বন্য মানুষ বন্য জন্তুকে তাড়া করে প্রথম যে পাথরটি ছুঁড়ল, নাগালের বাইরে কোনো ফল পাড়বার জন্য প্রথম যে লাঠিটি সে হাতে নিল, এদের মধ্যেই আমরা একটি জিনিস আয়ত্ত করার উদ্দেশ্যে অপর একটি জিনিসের উপযোজন দেখতে পাই এবং এইভাবে পুঁজির উদ্ভব আবিষ্কার করি' (R. Torrens. *An Essay on the Production of Wealth etc.*, pp. 70, 71).

করে শ্রমশক্তির মূর্ত রূপ শ্রমিককে তার শ্রমের সাহায্যে উৎপাদনের উপায়গুলিকে ব্যবহার করিয়ে। শ্রমিক নিজের জন্য কাজ না করে পুঁজিপতির জন্য কাজ করে — এই ঘটনায় শ্রম-প্রক্রিয়ার সাধারণ চরিত্রে কোনো পরিবর্তন স্পষ্টতই ঘটে না, উপরন্তু, পুঁজিপতির হস্তক্ষেপের সঙ্গে সঙ্গেই জুতো তৈরি অথবা সুতোকাটার জন্য প্রযুক্ত বিশেষ পদ্ধতি ও ক্রিয়ার কোনো আশু পরিবর্তন ঘটে না। সে বাজারে যে ধরনের শ্রমশক্তি পায় তাই গ্রহণ করেই তাকে শুরু করতে হবে এবং ফলত পুঁজিপতিদের উদ্ভবের ঠিক আগে যে ধরনের শ্রম পাওয়া যেত তাই নিয়েই তাকে সন্তুষ্ট থাকতে হবে। পুঁজির কাছে শ্রমের বশ্যতার ফলে উৎপাদন-পদ্ধতির পরিবর্তন ঘটতে পারে আরও পরের যুগে এবং সেইজন্য পরের একটি অধ্যায়ে আমরা এর আলোচনা করব।

যে-প্রক্রিয়ার দ্বারা পুঁজিপতি শ্রমশক্তিকে ব্যবহার করে, শ্রম-প্রক্রিয়া সেই প্রক্রিয়ায় পরিণত হলে দুটি বৈশিষ্ট্যসূচক ব্যাপার ফুটে ওঠে।

প্রথমত, শ্রমিক পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণাধীনে কাজ করে এবং শ্রম হয় পুঁজিপতির সম্পত্তি; পুঁজিপতি সযত্নে দেখে যাতে কাজ ঠিকভাবে চলে এবং যাতে উৎপাদনের উপায়গুলি বুদ্ধিমত্তার সঙ্গে ব্যবহৃত হয়, যাতে কোনো কাঁচামালের অযথা অপচয় না হয় এবং কাজের মধ্যে যন্ত্রপাতির যতটুকু ক্ষয় হয় তার চেয়ে বেশি ক্ষয়ক্ষতি যেন না হয়।

দ্বিতীয়ত, উৎপন্ন জিনিসটি যে শ্রমিক তার প্রত্যক্ষ উৎপাদক তার সম্পত্তি না হয়ে হয় পুঁজিপতির সম্পত্তি। মনে করুন যে পুঁজিপতি একদিনের শ্রমশক্তি মূল্য দিয়ে কিনেছে, তা হলে একদিনের জন্য ঐ শক্তি ব্যবহারের অধিকার তার, ঠিক যেমন অন্য যে কোনো পণ্যের বেলায় হয়ে থাকে, যথা, একদিনের জন্য ভাড়া করা ঘোড়া। যে কোনো একটি পণ্যের ক্রেতাই সেই পণ্য ব্যবহারের অধিকারী এবং শ্রমশক্তির বিক্রেতা তার শ্রম দান করে বস্তুত তার বিক্রয় করা ব্যবহার-মূল্য অন্যের হাতে তুলে দেওয়ার চাইত বেশি আর কিছুই করে না। যে মুহূর্তে সে কর্মশালায় প্রবেশ করে, তখনই তার শ্রমশক্তির ব্যবহার-মূল্য এবং সেইজন্য তার ব্যবহার, অর্থাৎ শ্রমও, পুঁজিপতির অধিকারে যায়। শ্রমশক্তি ক্রয় করে পুঁজিপতি শ্রমকে জীবন্ত রসায়ন হিসেবে দ্রব্য উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় প্রাণহীন উপাদানগুলির সঙ্গে মিশিয়ে দেয়। তার দৃষ্টিকোণ থেকে শ্রম-প্রক্রিয়া ক্রীত পণ্যটির অর্থাৎ শ্রমশক্তির ব্যবহার ছাড়া আর কিছুই নয়; কিন্তু শ্রমশক্তিকে উৎপাদনের উপায়গুলি যুগিয়ে না দিলে এই ভোগ সম্পন্ন হয় না। শ্রম-প্রক্রিয়া হচ্ছে পুঁজিপতির ক্রয় করা জিনিসগুলির মধ্যে, যে জিনিসগুলি তার

সম্পত্তি হয়ে গেছে সেগুলির মধ্যে একটি প্রক্রিয়া। এই প্রক্রিয়ায় উৎপন্ন জিনিসও তাই তার হয়, ঠিক যেমন তার নিজের ঘরে গাঁজানোর প্রক্রিয়ায় উৎপন্ন মদও হয় তারই সম্পত্তি।*

পরিচ্ছেদ ২। — উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন

যে উৎপন্ন জিনিসটি পুঁজিপতির দখলীভুক্ত হয় সেটি একটি ব্যবহার-মূল্য, যেমন সুতো অথবা জুতো। কিন্তু যদিও জুতো একটি বিশেষ অর্থে সকল সামাজিক প্রগতির ভিত্তি এবং আমাদের পুঁজিপতি সুনিশ্চিতভাবে 'প্রগতিবাদী', তবু সে শুধু জুতোর জন্যই জুতো তৈরি করে না। ব্যবহার-মূল্য কোনোক্রমেই পণ্যের উৎপাদনের মুখ্য উদ্দেশ্য নয়, 'qu'on aime pour lui-même'। পুঁজিপতিরা ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করে শুধু যেহেতু এবং যতদূর পর্যন্ত সেগুলি বিনিময়মূল্যের আধার, তাদের বস্তুমূলক ভিত্তি। আমাদের পুঁজিপতির সামনে দুটি লক্ষ্য আছে: প্রথমত, সে এমন একটি ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করতে চায় যার বিনিময়-মূল্য আছে, অর্থাৎ বিক্রয় হওয়ার জন্য নির্ধারিত একটি জিনিস, একটি পণ্য; এবং দ্বিতীয়ত, সে চায় এমন একটি পণ্য তৈরি করতে যার মূল্য

* 'উৎপন্ন জিনিস পুঁজিতে পরিণত হওয়ার আগেই উপযোজিত হয়; এই পরিণতিও এরূপ উপযোজনের হাত থেকে সেগুলিকে রক্ষা করে না' (Cherbuliez. *Richesse ou Pauvreté,* édit. Paris, 1841, p. 54)। 'জীবনযাত্রা (approvisionnement)-র জন্য প্রয়োজনীয় নির্দিষ্ট পরিমাণ জিনিসের বদলে নিজের শ্রম বিক্রি করে প্রলেতারীয় উৎপন্ন জিনিসে একটা ভাগ পাওয়ার সব দাবি পরিত্যাগ করে। উৎপন্ন জিনিসের উপযোজনের পদ্ধতি ঠিক আগের মতোই থাকে; এটি উল্লিখিত লেনদেনের ফলে আদৌ বদলায় না। উৎপন্ন জিনিস সম্পূর্ণভাবে সেই পুঁজিপতিরই অধিকারভুক্ত হয় যে কাঁচামাল ও জীবনযাত্রার প্রয়োজন যুগিয়েছে; এবং এইটিই হচ্ছে উপযোজনের বিধানের একটি কঠোর পরিণতি, এই বিধানের মূল নীতি ছিল ঠিক উল্টো, যথা প্রত্যেক শ্রমিকের নিজের উৎপন্ন জিনিসে মালিকানার সম্পূর্ণ অধিকার' (James Mill. *Elements of Political Economy etc..* London, 1821, p. 58)। 'যখন শ্রমিকরা তাদের শ্রমের জন্য মজুরি পায়... তখন পুঁজিপতি শুধু পুঁজিরই মালিক থাকে না' (তিনি উৎপাদনের উপায়গুলিকে বোঝাচ্ছেন) 'অধিকন্তু শ্রমেরও মালিক হয়। মজুরি হিসেবে যা দেওয়া হয় তাকেও যদি পুঁজি শব্দটির অন্তর্ভুক্ত করা হয়, যেমন সচরাচর করা হয়ে থাকে, তা হলে পুঁজি থেকে পৃথকভাবে শ্রমের কথা বলা অসম্ভব। পুঁজি শব্দটি এইভাবে ব্যবহৃত হয়ে শ্রম ও পুঁজি দুটিকেই অন্তর্ভুক্ত করে' (ঐ. পৃঃ ৭০ ও ৭১)।

ঐ পণ্যের উৎপাদনে নিয়োজিত অন্যান্য সব পণ্যের, অর্থাৎ উৎপাদনের উপায় ও শ্রমশক্তি যা সে খোলা বাজারে নগদ অর্থ দিয়ে কিনেছে, সেই মোট মূল্য ছাড়িয়ে যায়। তার লক্ষ্য শুধু ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করাই নয়, একটি পণ্যও উৎপন্ন করা; শুধু ব্যবহার-মূল্যই নয়, মূল্যও; শুধু মূল্যই নয়, সেইসঙ্গেই উদ্বৃত্ত-মূল্যও।

মনে রাখতে হবে যে আমরা এখন পণ্যের উৎপাদন নিয়ে আলোচনা করছি এবং এ পর্যন্ত সেই প্রক্রিয়ার একটিমাত্র দিকই বিবেচনা করেছি। ঠিক যেমন পণ্য হচ্ছে একাধারে ব্যবহার-মূল্য ও মূল্য, তেমনি তাদের উৎপাদনের প্রক্রিয়াকেও হতে হবে শ্রম-প্রক্রিয়া ও একইসঙ্গে মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়া।*

এখন আমরা উৎপাদনকে মূল্যসৃষ্টি হিসেবে পরীক্ষা করব।

আমরা জানি যে প্রতিটি পণ্যের মূল্য নির্ধারিত হয় তার পিছনে ব্যয়িত ও তার মধ্যে বাস্তবায়িত শ্রমের পরিমাণ দিয়ে, বিশেষ সামাজিক অবস্থায় সেটির উৎপাদনে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দিয়ে। এই নিয়মটি আমাদের পুঁজিপতির প্রাপ্ত উৎপন্ন জিনিসটি সম্পর্কেও খাটে, যে জিনিসটি হচ্ছে তার জন্য পরিচালিত শ্রম-প্রক্রিয়ার ফল। এই উৎপন্ন জিনিসটিকে ১০ পাউন্ড সুতো ধরে নিয়ে আমাদের প্রথম পদক্ষেপ হবে তার মধ্যে উশুল হওয়া শ্রমের পরিমাণ হিসাব করা।

সুতো কাটবার জন্য কাঁচামাল দরকার, ধরা যাক যে এক্ষেত্রে তা ১০ পাউন্ড তুলো। বর্তমানে এই তুলোর মূল্যের কথা ভাববার দরকার নেই, কারণ আমরা ধরে নেব যে আমাদের পুঁজিপতি তা পুরো মূল্য দিয়ে কিনেছে, মনে করুন ১০ শিলিং দিয়ে। এই দামের মধ্যে তুলোর উৎপাদনে যে শ্রম দরকার হয়েছে তা সমাজের গড় শ্রমের হিসাব অনুযায়ী ইতিমধ্যেই অভিব্যক্ত হয়েছে। আমরা আরও ধরে নেব যে টাকুর ক্ষয়ক্ষতি, যেটি বর্তমানে প্রযুক্ত সমস্ত শ্রমের হাতিয়ারের পরিচায়ক হতে পারে, তার পরিমাণ ২ শিলিং মূল্যের সমান। অতএব যদি ১২ শিলিং মূল্যের সোনা উৎপন্ন করবার জন্য ২৪ ঘণ্টার শ্রম অথবা দুটি কাজের দিন লাগে, তা হলে সুতোর মধ্যে শুরুতেই আমরা দুদিনের শ্রম ইতিমধ্যেই অঙ্গীভূত দেখতে পাচ্ছি।

* পূর্ববর্তী একটি টীকায় বলা হয়েছে যে ইংরেজী ভাষায় শ্রমের এই দুটি ভিন্ন দিকের জন্য দুটি পৃথক শব্দ আছে: সরল শ্রম-প্রক্রিয়ায় ব্যবহার-মূল্যের উৎপাদন প্রক্রিয়াকে বলা হয় কাজ (Work); মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়ায় একে বলা হয় শ্রম (Labour), শব্দটিকে নিছক অর্থনৈতিক অর্থে গ্রহণ করা হয়েছে। — ফ. এ.।

শুধু এই ঘটনা থেকে আমাদের বিপথগামী হলে চলবে না যে তুলো নতুন রূপ নিয়েছে এবং টাকুর বস্তু কিয়দংশ ক্ষয়ে গিয়েছে। মূল্যের সাধারণ বিধান অনুযায়ী যদি ৪০ পাউন্ড সুতোর মূল্য=৪০ পাউন্ড তুলোর মূল্য+একটি গোটা টাকুর মূল্য হয়, অর্থাৎ যদি সমীকরণের দুদিকেই পণ্যগুলি তৈরি করতে সমপরিমাণ কাজের সময় লাগে, তা হলে ১০ পাউন্ড সুতো হচ্ছে ১০ পাউন্ড তুলো ও একটি টাকুর এক-চতুর্থাংশের সমান। আলোচ্য ক্ষেত্রে ঠিক সমপরিমাণ কাজের সময় একদিকে ১০ পাউন্ড সুতোর মধ্যে বাস্তবায়িত হয়েছে, অপরদিকে হয়েছে ১০ পাউন্ড তুলো ও একটি টাকুর ভগ্নাংশের মধ্যে। সুতরাং তুলো ও টাকু অথবা সুতো যেখানেই মূল্যের প্রকাশ হোক না কেন, তাতে মূল্যের সেই পরিমাণে কোনো ইতরবিশেষ হয় না। টাকু ও তুলো পাশাপাশি নিশ্চিন্তভাবে বিশ্রাম না করে একটি প্রক্রিয়ার মধ্যে সংযুক্ত হয়, তাদের চেহারা বদলে যায় এবং তারা বদলে গিয়ে সুতোয় পরিণত হয়; কিন্তু এই ঘটনার জন্য তাদের মূল্যের কিছুমাত্র তারতম্য হয় না, যেমন কোনো তারতম্য খুঁজে পাওয়া যেত না যদি তুল্যমূল্যের সুতোর সঙ্গে তাদের সরল বিনিময় ঘটত।

সুতোর কাঁচামাল তুলো উৎপাদনে যে শ্রম লেগেছে, সেটি সুতো উৎপন্ন করার জন্য প্রয়োজনীয় শ্রমের অংশ এবং সেইজন্য সেটি সুতোর অন্তর্ভুক্ত হয়ে যায়। ঐ একই কথা টাকুতে প্রযুক্ত শ্রম সম্পর্কেও খাটে, ঐ টাকুর ব্যবহারজনিত ক্ষয়ক্ষতি ছাড়া তুলো থেকে সুতো হতে পারে না।

অতএব, সুতোর মূল্য নির্ধারণে অথবা এর উৎপাদনে কত শ্রম-সময় লেগেছে তা স্থির করতে গিয়ে প্রথমে তুলো ও টাকুর ক্ষয়প্রাপ্ত অংশের উৎপাদনে এবং তারপর সেই তুলো ও টাকু দিয়ে সুতো তৈরি করতে যত রকম বিশেষ প্রক্রিয়া বিভিন্ন সময়ে ও বিভিন্ন স্থানে দরকার হয়েছে, সেই সবগুলিকে একটি প্রক্রিয়ারই বিভিন্ন ও অনুক্রমিক পর্যায় মনে করা চলে। সুতোর মধ্যেকার সমস্ত শ্রমই অতীত শ্রম; এবং এই বিষয়টার কোনোই গুরুত্ব নেই যে তার দরকারী উপাদানগুলি উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় ক্রিয়াগুলি এমন সময়ে সম্পন্ন হয়েছিল, যা বর্তমানের তুলনায়, সুতোকাটার শেষতম ক্রিয়াটির চেয়ে অনেক সুদূরের ব্যাপার। যদি একটি বাড়ি তৈরি করতে একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ শ্রম, ধরা যাক ৩০ দিনের শ্রম লাগে, তা হলে এই ঘটনায় তার মধ্যে অন্তর্ভুক্ত শ্রমের মোট পরিমাণের কিছুমাত্র তারতম্য হয় না যে শেষ দিনের কাজটা প্রথম দিনের চেয়ে ২৯ দিন পরে করা হয়েছে। অতএব কাঁচামাল ও শ্রমের হাতিয়ারের

অন্তর্ভুক্ত শ্রমকে মনে করা চলে যেন তা ব্যয়িত হয়েছিল সুতোকাটার প্রণালীর একটি পূর্ববর্তী স্তরে, আসল সুতোকাটার শ্রম শুরু হওয়ার আগে।

উৎপাদনের উপায়গুলির মূল্য, অর্থাৎ তুলো ও টাকুর মূল্য, যা প্রকাশ করা হয়েছে ১২ শিলিং দামের মধ্যে, তা তাই সুতোর মূল্যের, অথবা ভাষান্তরে, উৎপন্ন জিনিসের মূল্যের অঙ্গীভূত অংশ।

কিন্তু দুটি শর্ত অবশ্যই পূরণ হওয়া প্রয়োজন। প্রথমত, তুলো ও টাকুকে সংযুক্ত হয়ে একটি ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করতে হবে; বর্তমান ক্ষেত্রে তাদের সুতোয় পরিণত হতে হবে। মূল্য তার বাহন কোনো বিশেষ ব্যবহার-মূল্য থেকে স্বতন্ত্র বটে, কিন্তু কোনো না কোনো ব্যবহার-মূল্যের মধ্যে তাকে মূর্ত হতেই হবে। দ্বিতীয়ত, উৎপাদনের ক্ষেত্রে শ্রমের জন্য যে সময় লাগছে, সেটি বিশেষ ক্ষেত্রে নির্দিষ্ট সামাজিক অবস্থায় প্রকৃতপক্ষে প্রয়োজনীয় সময়ের চেয়ে বেশি হলে চলবে না। অতএব ১ পাউন্ড সুতো তৈরি করতে যদি ১ পাউন্ড তুলোর বেশি না লাগে, তা হলে খেয়াল রাখতে হবে যাতে ১ পাউন্ড সুতোর উৎপাদনে এর চেয়ে বেশি পরিমাণ তুলো খরচ না হয়; এবং টাকুর সম্পর্কেও একই ধরনের কথা খাটে। যদি পুঁজিপতিটির কোনো বিশেষ খেয়াল থাকে এবং সে ইস্পাতের টাকুর বদলে সোনার টাকু ব্যবহার করে, তা হলেও সুতোর মূল্যের মধ্যে শুধু সেই শ্রমটুকুরই হিসাব হবে, যেটুকু ইস্পাতের টাকু তৈরির জন্য দরকার, কারণ সেই বিশেষ সামাজিক অবস্থায় তার চেয়ে বেশি প্রয়োজনীয় নয়।

আমরা এখন জানি সুতোর মূল্যের কোন অংশ তুলো ও টাকু থেকে এসেছে। এর মোট পরিমাণ হচ্ছে ১২ শিলিং অথবা দুই দিনের কাজের মূল্য। আমাদের পরবর্তী বিবেচ্য বিষয় হল, সুতোর মূল্যের কোন অংশটুকু কাটুনির শ্রম দিয়ে তুলোর সঙ্গে যোগ হয়।

শ্রম-প্রক্রিয়ার আলোচনায় শ্রমের যে দিকটা আমরা দেখেছি, এখন তার চেয়ে সম্পূর্ণ পৃথক একটি দিক দিয়ে শ্রমকে দেখতে হবে। সেখানে, আমরা শ্রমকে মানুষের কাজের এমন একটি বিশেষ ধরন হিসেবে দেখেছিলাম যা তুলোকে সুতোয় পরিবর্তিত করে। সেখানে শ্রম যত বেশি এই কাজের উপযোগী হয়, অন্যান্য অবস্থা এক রকম থাকলে সুতো তত ভালো হয়। কাটুনীর শ্রমকে তখন দেখা হয়েছিল অন্যান্য ধরনের উৎপাদনশীল শ্রমের থেকে বিশেষভাবে পৃথক রূপে, একদিকে পৃথক তার বিশেষ উদ্দেশ্যের জন্য, যথা সুতোকাটা, অপরদিকে পৃথক তার ক্রিয়ার বিশেষ চরিত্র, তার উৎপাদনের উপায়ের বিশেষ প্রকৃতি এবং তার উৎপন্ন জিনিসের বিশেষ ব্যবহার-মূল্যের দিক দিয়ে। সুতোকাটার জন্য

দরকার তুলো ও টাকু, কিন্তু খাঁজকাটা কামান তৈরির জন্য সেগুলি কোনো কাজেই লাগবে না। বরং, যেখানে কাটুনীর শ্রমকে শুধু মূল্যসৃষ্টির দিক দিয়ে বিচার করা হয় অর্থাৎ মূল্যের উৎস রূপে দেখা হয়, সেখানে তার শ্রম কোনোক্রমেই কামানে ছিদ্র করে যে শ্রমিক তার শ্রম থেকে পৃথক নয়, অথবা (যে জিনিসটির সঙ্গে আমরা বেশি সম্পর্কযুক্ত) উৎপাদনের উপায়ের অন্তর্ভুক্ত তুলোচাষী ও টাকু নির্মাতার শ্রম থেকেও পৃথক নয়। কেবলমাত্র এই ঐক্যের জন্যই তুলোচাষ, টাকু তৈরি ও সুতোকাটা শুধু পরিমাণের দিক দিয়ে কমবেশি হয়ে একটিমাত্র সমগ্রের, যথা, সুতোর মূল্যের অংশ হতে পারে। এখানে শ্রমের গুণ, প্রকৃতি ও বিশেষ চরিত্র নিয়ে আর মাথা ঘামাচ্ছি না, পরন্তু কেবলমাত্র তার পরিমাণ দেখছি। এবং এটাই হিসাব করা দরকার। আমরা অগ্রসর হই এই অনুমানের ভিত্তিতে যে সুতোকাটা হল সরল ও অদক্ষ শ্রম, সমাজের এক বিশেষ অবস্থার গড় শ্রম। এর পর আমরা দেখতে পাব যে অন্য কোনো বিপরীত অনুমানে এ সিদ্ধান্তের কোনো পরিবর্তন হয় না।

শ্রমিক যখন কর্মরত থাকে, তখন তার শ্রমের অবিরাম রূপান্তর ঘটে: যা ছিল গতি, তাই হয়ে পড়ে গতিহীন বস্তু; শ্রমরত শ্রমিকের সত্তা থেকে এটি হয়ে পড়ে উৎপন্ন সামগ্রী। একঘণ্টা সুতোকাটার পরে ঐ কাজটি বিশেষ একটি পরিমাণ সুতোর রূপ নেয়; অন্য কথায় বলতে হয় যে এক নির্দিষ্ট পরিমাণ শ্রম, যথা একঘণ্টার শ্রম, এখন তুলোর অঙ্গীভূত হয়ে গেছে। আমরা বলছি শ্রম, অর্থাৎ কাটুনী কর্তৃক তার প্রাণশক্তির ব্যয়, সুতোকাটার শ্রম বলছি না, কারণ এখানে সুতোকাটার বিশেষ কাজটি গণ্য শুধু ততখানিই, যতখানি তা সাধারণভাবে শ্রমশক্তির ব্যয়, কাটুনীর বিশেষ কাজ নয়।

আমরা এখন যার আলোচনা করছি সেই প্রক্রিয়ায় এটা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ যে বিশেষ সামাজিক অবস্থায় তুলোকে সুতোয় পরিণত করার কাজে যতটা দরকার তার চেয়ে বেশি সময় খরচ করা হবে না। যদি স্বাভাবিক অবস্থায়, অর্থাৎ উৎপাদনের গড়পড়তা সামাজিক অবস্থায় এক ঘণ্টার শ্রম দিয়ে a পাউন্ড তুলোকে b পাউন্ড সুতোয় পরিণত করতে হয়, তা হলে এক দিনের শ্রম বারো ঘণ্টার শ্রম বলে গণ্য হবে না, যদি না ১২ a পাউন্ড তুলোকে ১২ b পাউন্ড সুতোয় পরিণত করা হয়। কারণ মূল্যের সৃষ্টিতে একমাত্র সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় সময় বিবেচ্য।

শুধু শ্রমই নয়, কাঁচামাল ও উৎপন্ন দ্রব্যও এখন প্রতিভাত হয় একেবারে নতুন রূপে, বিশুদ্ধ ও সরল শ্রম-প্রক্রিয়ায় আমরা তাদের যে-রূপে দেখেছিলাম তা

থেকে অতি পৃথক রূপে। কাঁচামাল এখন শুধু একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ শ্রমের এক বিশোষক পদার্থ হিসেবে কাজ করে। বস্তুত, এই বিশোষণের ফলেই তা সুতোয় পরিবর্তিত হয়, কারণ সুতো কাটা হয়, কারণ এই সুতোকাটার রূপে শ্রমশক্তি তার সঙ্গে যুক্ত হয়; কিন্তু উৎপন্ন দ্রব্য, সুতো এখন শুধু তুলোর দ্বারা বিশোষিত শ্রমের পরিমাপ ছাড়া আর কিছুই নয়। যদি এক ঘণ্টায় ১⅔ পাউণ্ড তুলো কেটে ১⅔ পাউণ্ড সুতো তৈরি করা যায়, তা হলে ১০ পাউণ্ড সুতো ৬ ঘণ্টার শ্রম বিশোষণের পরিচয় বহন করে। উৎপন্ন দ্রব্যের নির্দিষ্ট পরিমাণগুলি,— এই পরিমাণগুলি অভিজ্ঞতা দিয়ে নির্ধারিত — এখন শ্রমের নির্দিষ্ট পরিমাণ ছাড়া, দানা-বাঁধা শ্রম-সময়ের নির্দিষ্ট রাশি ছাড়া আর কিছুর পরিচায়ক নয়। সেগুলি নির্দিষ্ট সংখ্যক ঘণ্টার বা দিনের সামাজিক শ্রমের বস্তুরূপ ছাড়া আর কিছু নয়।

শ্রম যে সুতোকাটার বিশেষ কাজ এবং তার বিষয়বস্তুটি হল তুলো ও উৎপন্ন দ্রব্য সুতো, এই সব ঘটনা নিয়ে আমরা এখানে তেমন ভাবিত নই, যেমন নই এই ঘটনা নিয়েও যে শ্রমের বিষয়বস্তুটি ইতিপূর্বে উৎপন্ন একটি দ্রব্য, অতএব কাঁচামাল। যদি কাটুনী সুতো না কেটে একটি কয়লা খনিতে কাজ করত, তা হলে প্রকৃতি থেকেই তার শ্রমপ্রয়োগের বিষয়বস্তু, কয়লা পেত; তবুও একটি বিশেষ পরিমাণ, ধরা যাক এক হন্দর, নিষ্কাশিত কয়লা এক নির্দিষ্ট পরিমাণ বিশোষিত শ্রমের পরিচায়ক হত।

আমরা শ্রমশক্তির বিক্রয়ের ক্ষেত্রে ধরে নিয়েছিলাম যে একদিনের শ্রমশক্তির মূল্য ৩ শিলিং, এবং সেই অংকটির মধ্যে ৬ ঘণ্টার শ্রম অঙ্গীভূত, এবং ফলত, গড়ে একজন শ্রমিকের দৈনিক জীবনধারণের উপায় তৈরি করতে এই পরিমাণ শ্রম লাগে। যদি আমাদের কাটুনী একঘণ্টা কাজ করে ১⅔ পাউণ্ড তুলো থেকে ১⅔ পাউণ্ড* সুতো তৈরি করে, তা হলে ৬ ঘণ্টায় সে ১০ পাউণ্ড তুলো থেকে ১০ পাউণ্ড সুতো তৈরি করবে। সুতরাং সুতোকাটার প্রক্রিয়ায় তুলো ছ'ঘণ্টার শ্রম বিশোষণ করে। ঠিক ঐ একই পরিমাণ শ্রম সঞ্চিত রয়েছে ৩ শিলিং মূল্যের একটি সোনার টুকরোর মধ্যে। অতএব শুধু সুতোকাটার শ্রম থেকে তুলোর সঙ্গে ৩ শিলিং মূল্য যোগ হয়।

এবারে উৎপন্ন দ্রব্যটির, ১০ পাউণ্ড সুতোর মোট মূল্য বিবেচনা করা যাক। তার মধ্যে অঙ্গীভূত হয়েছে আড়াই দিনের শ্রম, তার দুদিন রয়েছে তুলো আর

* অংকগুলি কল্পিত।

ক্ষয়ে যাওয়া টাকুর পদার্থের মধ্যে, এবং আধ-দিন বিশোষিত হয়েছে সুতোকাটার প্রক্রিয়া চলাকালে। এই আড়াই দিনের শ্রমেরই পরিচায়ক পনেরো শিলিং মূল্যের এক খণ্ড সোনা। সুতরাং, পনেরো শিলিং হল ১০ পাউণ্ড সুতোর যথোপযুক্ত দাম, অথবা এক পাউণ্ডের দাম আঠারো পেন্স।

আমাদের পুঁজিপতি অবাক হয়ে তাকিয়ে থাকে। উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য অগ্রিম দেওয়া পুঁজির মূল্যের একেবারে সমান। সেই অগ্রিম দেওয়া মূল্য বাড়ে নি, সৃষ্টি হয় নি কোনো উদ্বৃত্ত-মূল্য, ফলত অর্থ পরিবর্তিত হয় নি পুঁজিতে। সুতোর দাম ১৫ শিলিং এবং এই ১৫ শিলিং খরচ হয়েছিল খোলা বাজারে উৎপন্ন জিনিসের উপাদানগুলির পিছনে, অথবা, মূলত যেটা একই জিনিস, শ্রম-প্রক্রিয়ার উপাদানগুলির পিছনে; তুলোর জন্য ১০ শিলিং; ক্ষয়ে-যাওয়া টাকুর পদার্থের জন্য ২ শিলিং এবং শ্রমশক্তির জন্য ৩ শিলিং। সুতোর স্ফীত মূল্য কোনো কাজে লাগে না, কারণ এই মূল্য হল তুলো, টাকু ও শ্রমশক্তির মধ্যে আগে থেকে বিদ্যমান মূল্যগুলির স্রেফ যোগফল: বিদ্যমান মূল্যগুলির সরল যোগফল থেকে কোনো উদ্বৃত্ত-মূল্যের উদ্ভব সম্ভব নয়।* এই পৃথক পৃথক মূল্যগুলি এখন একটি জিনিসের মধ্যে একত্র হয়েছে, কিন্তু ১৫ শিলিংয়ের মধ্যেও সেগুলি একত্র ছিল তিন ভাগে বিভক্ত হয়ে পণ্য ক্রয়ের আগে পর্যন্ত।

প্রকৃতপক্ষে এই ফলাফলে আশ্চর্য হওয়ার কিছুই নেই। এক পাউণ্ড সুতোর মূল্য ১৮ পেন্স হওয়ায় আমাদের পুঁজিপতিকে বাজারে ১০ পাউণ্ড সুতো কিনতে হলে তার জন্য তাকে ১৫ শিলিং দিতেই হবে। এটা স্পষ্ট যে একজন লোক তৈরি বাড়ি কিনুক অথবা নিজের জন্য বাড়ি তৈরি করাক, কোনোক্ষেত্রেই বাড়ি পাওয়ার পদ্ধতির দরুন বাড়ির জন্য ব্যয়িত অর্থের পরিমাণ বাড়ে না।

আমাদের পুঁজিপতি, যে তার স্থূল অর্থনীতি পছন্দ করে, আফশোষ করে, 'হায় হায়! আমি যে শুধু আরও অর্থ করবার জন্যই আমার অর্থ আগাম

* এইটিই হচ্ছে সেই মূল বক্তব্য যার উপর নির্ভর করে ফিজিওক্র্যাটদের মত যে কৃষিতে নিয়োজিত শ্রম ছাড়া আর কোনো শ্রমই ফলপ্রসূ নয়। গোঁড়া অর্থনীতিবিদের কাছে এই যুক্তি অকাট্য ছিল। 'অন্যান্য জিনিসের মূল্য একটি জিনিসের সঙ্গে সংযুক্ত করা (উদাহরণস্বরূপ, ছিট-কাপড়ের মূল্যে তন্তুবায়ের ব্যবহৃত জিনিসগুলির সঙ্গে), একটা মূল্যের উপরে অন্যান্য মূল্য স্তরে স্তরে গঠিত করার এই ধারণার ফলে মূল্য উপযুক্তভাবে বাড়ে। ...যোগ কথাটি শ্রমের দ্রব্যের মূল্য সৃষ্টির ধারণাকে ভালোভাবে প্রকাশ করে: এই দাম হচ্ছে ব্যবহৃত ও যোগ-করা অনেক মূল্যের যোগফল শুধু; কিন্তু যোগ করা মানে গুণ করা নয়' (Mercier de la Rivière, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৫৯৯)।

দিয়েছিলাম।' নরকের রাস্তা সাধু অভিপ্রায় দিয়ে বাঁধানো এবং সে কিছু উৎপন্ন না করে সহজেই অর্থার্জনের অভিপ্রায়ও করতে পারত।* সে সবরকম ভয় দেখায়। পরের বার আর সে ঠকবে না। ভবিষ্যতে সে পণ্যগুলি নিজে তৈরি না করিয়ে বাজার থেকে কিনবে। কিন্তু তার সমস্ত পুঁজিপতি ভাইরাও যদি ঐ কাজ করে, তা হলে বাজারে তার পণ্যগুলি কোথায় খুঁজে পাবে সে? আর সে তো তার অর্থ খেতে পারবে না। তাই সে বুঝিয়ে বলতে চেষ্টা করে। 'আমার মিতাচার বিবেচনা করে দেখ; আমি তো ঐ ১৫ শিলিং নিয়ে ছিনিমিনি খেলতে পারতাম; কিন্তু তা না করে আমি উৎপাদনশীলভাবে তা খরচ করেছি, তাই দিয়ে সুতো তৈরি করেছি।' খুব ভালো কথা, এবং সেইজন্য পুরস্কার রূপে এখন বিবেকের দংশনের বদলে তার হাতে ভালো সুতো রয়েছে; এবং কৃপণের ভূমিকা নেওয়ার মতো অত নিচে তার পক্ষে নামা চলে না; আমরা আগেই দেখেছি যে এরকম কঠোর তপশ্চর্যার ফল কী। তা ছাড়া, যেখানে কিছুই নেই সেখানে রাজারও কোনো অধিকার থাকে না; তার মিতাচারের যত গুণই থাক না কেন, তাতে বিশেষভাবে পুরস্কার দেওয়ার কোনো ব্যাপার নেই কারণ যে কোনো উৎপন্ন জিনিসের মূল্য হচ্ছে তার উৎপাদনের প্রক্রিয়ায় যে সব পণ্য লেগেছে তাদের মূল্যগুলির যোগফল মাত্র। অতএব তাকে এই ভেবে সান্ত্বনা পেতে হবে যে সদ্‌গুণই সদ্‌গুণের পুরস্কার। কিন্তু না, সে নাছোড়বান্দা হয়ে ওঠে। সে বলে: 'সুতো আমার কোনো কাজে লাগবে না: আমি বিক্রির জন্যই এ জিনিস উৎপন্ন করেছিলাম।' সেক্ষেত্রে সে তা বিক্রি করুক, অথবা আরও ভালো হয়, শুধু নিজের প্রয়োজন পূরণের জিনিসপত্রই ভবিষ্যতে উৎপন্ন করুক, তার চিকিৎসক ম্যাক্‌কুলোক ইতিমধ্যেই এই দাওয়াইয়ের নিদান দিয়েছেন অতি-উৎপাদনের মহামারীর অমোঘ ঔষধ বলে। এইবার সে গোঁ ধরে বসে। সে জিজ্ঞাসা করে, 'শ্রমিক কি কেবলমাত্র তার হাত পা দিয়ে কোনো কিছু ছাড়াই পণ্য উৎপন্ন করতে পারে? আমি কি তাকে মালমশলা সরবরাহ করি নি যার সাহায্যে এবং কেবলমাত্র যে উপায়ে তার শ্রম বস্তুরূপ পেতে পারত? এবং যেহেতু সমাজের বেশির ভাগটাই এই ধরনের সব অপদার্থ লোকে ভর্তি, তাই আমি কি আমার উৎপাদনের

* এইভাবে ১৮৪৪-১৮৪৭ সালে সে তার পুঁজির একটা অংশ উৎপাদনশীল কাজ থেকে তুলে নিয়েছিল রেলের শেয়ার নিয়ে ফাটকাবাজি করার জন্য; এবং এইভাবেই আমেরিকার গৃহযুদ্ধের সময়ে সে তার কারখানা বন্ধ করে শ্রমিকদের পথে বের করে দিয়েছিল, যাতে সে লিভারপুলের তুলো দিয়ে ফাটকা খেলতে পারে।

উপায়, আমার তুলো ও আমার টাকু দিয়ে সমাজের অপরিমেয় সেবা করি নি, এবং শুধু সমাজেরই নয় পরন্তু শ্রমিকেরও, যাদের আমি অধিকন্তু জীবনধারণের উপায়ও যুগিয়েছি?' ভালো কথা, কিন্তু শ্রমিকও কি তাকে সমমূল্য সেবা করে নি তুলো ও টাকুকে সুতোয় পরিণত করে? উপরন্তু, এখানে সেবার কোনো প্রশ্নই ওঠে না।* একটি সেবা কোনো পণ্যেরই হোক অথবা শ্রমেরই হোক, একটি ব্যবহার-মূল্য থেকে পাওয়া উপযোগিতা ছাড়া আর কিছুই নয়।** কিন্তু এখানে আমরা বিনিময়-মূল্য নিয়ে আলোচনা করছি। পুঁজিপতি শ্রমিককে ৩ শিলিং মূল্য দিয়েছে এবং শ্রমিক ঠিক সমপরিমাণ ৩ শিলিং মূল্য, তুলোর সঙ্গে যোগ করে তাকে ফিরিয়ে দিয়েছে: সে তাকে শোধবোধ করে দিল। আমাদের বন্ধু, এতক্ষণ পর্যন্ত যে এত টাকার বড়াই করছিল, সে হঠাৎ নিজের শ্রমিকের মতোই বিনীত আচরণ করে বলে ওঠে: 'আমি কি নিজেও কাজ করি নি? আমি কি কাটুনীদের তত্ত্বাবধান ও পরিদর্শনের শ্রম করি নি? এবং এই শ্রমও কি মূল্য সৃষ্টি করে না?' তার পরিদর্শক ও ম্যানেজার তাদের হাসি লুকোবার চেষ্টা করে। ইতিমধ্যে, প্রাণ খুলে হেসে নেওয়ার পর, সে নিজের স্বাভাবিক আচরণে ফিরে আসে। যদিও সে এতক্ষণ অর্থনীতিবিদদের গোটা তত্ত্ব শোনাচ্ছিল আসলে, সে বলে, এই সব মতের এক কড়া-ক্রান্তি মূল্যও সে দেয় না। এই সব কথার মারপ্যাঁচ ও যাদু-কৌশল অর্থশাস্ত্রের অধ্যাপকদের হাতে যাঁরা এইজন্য

* 'আত্মপ্রশংসা কর, ভালো বেশভূষা পরো ও নিজেকে অলংকৃত কর। ...কিন্তু যে কেউ সে যা দেয় তার চেয়ে বেশি বা ভালো কিছু গ্রহণ করে, সেইটেই কুসীদবৃত্তি এবং সেবা নয়, পরন্তু এতে চুরি ও ডাকাতির মতোই প্রতিবেশীর উপর অন্যায় করা হচ্ছে। প্রতিবেশীর জন্য যাকে সেবা ও উপকার বলা হয় সে সবই সেবা ও উপকার নয়। কারণ একজন ব্যভিচারিণী ও একজন ব্যভিচারী পরস্পরের মস্ত সেবা করে ও আনন্দ দেয়। একজন ঘোড়-সওয়ার একজন অত্যাচারীর বিরাট সেবা করে, তাকে রাস্তার উপরে ডাকাতিতে এবং জমি ও বাড়ি লুঠ করতে সাহায্য করে। পোপের অনুচরেরা আমাদের একটি বিরাট সেবা করে কারণ তারা সকলকেই ডুবিয়ে, পুড়িয়ে, মেরে ফেলে না অথবা সকলকেই জেলে পচায় না; কিন্তু কিছু কিছু লোককে বাঁচিয়ে রাখে এবং তাদের কেবল তাড়িয়ে বেড়ায় অথবা তাদের সর্বস্ব নিয়ে নেয়। শয়তান নিজেও তার অনুচরদের অপরিমেয় সেবা করে। ...এক কথায়, পৃথিবী হচ্ছে বড় বড়, উৎকৃষ্ট দৈনিক সেবা ও উপকারে ভর্তি' (Martin Luther. *An die Pfarrherrn, wider den Wucher zu predigen etc.*. Wittemberg, 1540).

** এই বিষয়ে আমি নিম্নলিখিত মন্তব্য করেছি: 'এটা বোঝা মোটেই শক্ত নয় যে এই 'সেবা' কথাটি জে. বি. সে ও বাস্তিয়া-র মতো এক শ্রেণীর অর্থনীতিবিদদের কী পরিমাণ 'সেবা' করছে' (*Zur Kritik der politischen Oekonomie*. Berlin, 1859, S. 14).

পয়সা পাচ্ছেন, তাঁদের হাতে সে ছেড়ে দেয়। সে নিজে কাজের মানুষ; এবং যদিও সে কাজের বাইরে বিবেচনা না করেও কোনো কোনো কথা বলে, তবু কাজের ক্ষেত্রে সে জানে কী সে করছে।

আরো একটু ভালো করে বিষয়টা পরীক্ষা করা যাক। একদিনের শ্রমশক্তির মূল্য ৩ শিলিং, কারণ আমরা ধরে নিয়েছি যে ঐ পরিমাণ শ্রমশক্তির মধ্যে অর্ধেক দিনের শ্রম অঙ্গীভূত হয়েছে, অর্থাৎ শ্রমশক্তির উৎপাদনের জন্য প্রত্যহ প্রয়োজনীয় জীবনধারণের উপায়গুলির দাম অর্ধ-দিনের শ্রম। কিন্তু শ্রমশক্তির মধ্যে অতীতের যে শ্রম অঙ্গীভূত হয়েছে এবং যে জীবন্ত শ্রম এখন কাজে লাগানো যায়; তা পরিপোষণের দৈনিক খরচ এবং কাজের ক্ষেত্রে এর দৈনিক ব্যয়, এই দুটি সম্পূর্ণ আলাদা জিনিস। প্রথমটির দ্বারা নির্ধারিত হয় শ্রমশক্তির বিনিময়-মূল্য, দ্বিতীয়টি হল তার ব্যবহার-মূল্য। একজন শ্রমিককে ২৪ ঘণ্টা বাঁচিয়ে রাখার জন্য অর্ধ-দিনের শ্রমই যথেষ্ট, এই ঘটনা কোনোক্রমেই তার পুরো দিন কাজ করার পক্ষে কোন বাধা সৃষ্টি করে না। অতএব শ্রমশক্তির মূল্য এবং সেই শ্রমশক্তি শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে যে মূল্য সৃষ্টি করে এ দুটি একেবারে ভিন্ন পরিমাণের জিনিস; এবং শ্রমশক্তি কেনবার সময় পুঁজিপতি এই দুটি মূল্যের বিভিন্নতাই খেয়ালে রেখেছিল। শ্রমশক্তির যেসব উপযোগী গুণ আছে, যার সাহায্যে তা সুতো অথবা জুতো তৈরি করে, তার কাছে সেগুলি অপরিহার্য শর্ত ছাড়া আর কিছুই নয়; কারণ মূল্যসৃষ্টি করতে হলে শ্রমকে অবশ্যই ব্যয়িত হতে হবে উপযোগীভাবে। যে জিনিসটি তাকে প্রভাবিত করেছিল সেটি হল, এই পণ্যটির যে বিশেষ ব্যবহার-মূল্য আছে তা শুধু মূল্যেরই উৎস নয়, বরং নিজের মূল্যের চেয়ে বেশি মূল্যেরও উৎস। পুঁজিপতি শ্রমশক্তির কাছ থেকে এই বিশেষ সেবাটিই প্রত্যাশা করে এবং লেনদেনের ব্যাপারে সে পণ্য-বিনিময়ের 'চিরন্তন বিধান' অনুযায়ী কাজ করে। যে কোনো পণ্যের বিক্রেতার মতোই শ্রমশক্তির বিক্রেতা এর বিনিময়-মূল্য পায় এবং ব্যবহার-মূল্য দিয়ে দেয়। সে একটি না দিয়ে অন্যটি নিতে পারে না। শ্রমশক্তির ব্যবহার-মূল্যের, অথবা, অন্য কথায়, শ্রমের ব্যবহার-মূল্যের ঠিক ততটুকুই মালিক থাকে তার বিক্রেতা, তেল বিক্রি হয়ে যাওয়ার পর তেলের ব্যবহার-মূল্যের যতখানি মালিক থাকে তেলবিক্রেতা। অর্থের মালিক একদিনের শ্রমশক্তির মূল্য দিয়েছে, অতএব ঐ একদিন সে এটা ব্যবহার করতে পারবে; একদিনের শ্রমের মালিক সে। শ্রমশক্তির দৈনিক প্রতিপালনের জন্য একদিকে মাত্র আধ-দিনের শ্রম লাগে এবং অপরপক্ষে সেই শ্রমশক্তি পুরো একদিন কাজ করতে পারে, ফলত একদিনে তার ব্যবহারে যে মূল্য সৃষ্টি হয়,

সেটা সেই ব্যবহারের জন্য সে যে দাম দিয়েছে তার দ্বিগুণ, এই ঘটনা নিঃসন্দেহে ক্রেতার জন্য সৌভাগ্যসূচক, কিন্তু বিক্রেতার প্রতিও তা কোনোক্রমেই অন্যায় নয়।

আমাদের পুঁজিপতি এই অবস্থা দূরদৃষ্টিতে দেখতে পেয়েছিল, আর সেটাই ছিল তার হাসির কারণ। সেইজন্য শ্রমিক কর্মশালায় এসে শুধু ছ'ঘণ্টা নয়, বারো ঘণ্টা কাজ করার জন্য প্রয়োজনীয় উৎপাদনের উপায় দেখতে পায়। যেমন ছয় ঘণ্টার প্রক্রিয়ায় ১০ পাউন্ড তুলো ছয় ঘণ্টার শ্রম বিশোষিত করে ১০ পাউন্ড সুতো হয়েছিল তেমনি এখন ২০ পাউন্ড তুলো বারো ঘণ্টার শ্রম বিশোষণ করে কুড়ি পাউন্ড সুতোয় পরিণত হবে। এই দীর্ঘ শ্রম-প্রক্রিয়ার উৎপন্ন দ্রব্যটি এবার পরীক্ষা করা যাক। এখন এই কুড়ি পাউন্ড সুতোর মধ্যে বাস্তবায়িত হয়েছে পাঁচ দিনের শ্রম: তার মধ্যে চার দিন হচ্ছে তুলো তৈরি ও টাকুর ইস্পাতের ক্ষয়ের দরুন এবং বাকি একটা দিনের শ্রম তুলো বিশোষণ করেছে সুতোকাটার প্রক্রিয়ার সময়ে। সোনায় প্রকাশ করলে, পাঁচ দিনের শ্রমের মূল্য ৩০ শিলিং। অতএব এইটাই হচ্ছে কুড়ি পাউন্ড সুতোর দাম, এবং আগের মতোই এক পাউন্ড সুতোর দাম ১৮ পেন্স। কিন্তু প্রক্রিয়ার মধ্যে নিয়োজিত পণ্যগুলির মিলিত মূল্যের পরিমাণ ২৭ শিলিং। সুতোর মূল্য ৩০ শিলিং। অতএব উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য হচ্ছে তার উৎপাদনের জন্য আগাম-দেওয়া মূল্যের চাইতে ১/৯ ভাগ বেশি: ২৭ শিলিং রূপান্তরিত হয়েছে ৩০ শিলিং-এ; তিন শিলিং-এর উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি হয়েছে। অবশেষে কৌশল সফল হল, অর্থ পরিবর্তিত হল পুঁজিতে।

সমস্যার সব শর্ত পূরণ হয়েছে, অথচ যে সব নিয়ম পণ্য-বিনিময়কে নিয়ন্ত্রিত করে সেগুলিও কোনক্রমে লঙ্ঘন করা হয় নি। সমতুল্যের সঙ্গে সমতুল্যের বিনিময় হয়েছে। কারণ ক্রেতা হিসেবে পুঁজিপতি প্রত্যেকটি পণ্যের দাম দিয়েছে — তুলো, টাকু ও শ্রমশক্তির পূর্ণ মূল্য দিয়েছে। তারপর পণ্যের প্রত্যেক ক্রেতাই যা করে তাই সে করেছে; সে সেগুলির ব্যবহার-মূল্য ভোগ করেছে। শ্রমশক্তির উপভোগ যা একইসঙ্গে পণ্য উৎপন্ন করার প্রক্রিয়াও ছিল, তার ফলে ৩০ শিলিং মূল্যের ২০ পাউন্ড সুতো তৈরি হয়েছে। পুঁজিপতি আগে ছিল ক্রেতা, এখন সে পণ্যের বিক্রেতা হিসেবে বাজারে ফিরে আসে। সে তার সুতো সঠিক মূল্যে, ১৮ পেন্সে এক পাউন্ড দরে বিক্রি করে। তা সত্ত্বেও সে সঞ্চলনের মধ্যে যে অর্থ ছেড়েছিল, তার চেয়ে তিন শিলিং বেশি তুলে আনে। এই রূপান্তর, অর্থের পুঁজিতে পরিবর্তন, সঞ্চলনের ক্ষেত্রের মধ্যে ও বাইরে উভয়তই ঘটে; সঞ্চলনের মধ্যে এইজন্য যে তা বাজারে শ্রমশক্তির ক্রয়ের উপর নির্ভর করে; সঞ্চলনের বাইরে এইজন্য যে তার মধ্যে যেটুকু ঘটে তা উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদনের একটা

ধাপমাত্র, যে প্রক্রিয়াটি সম্পূর্ণভাবে উৎপাদনের ক্ষেত্রে সীমাবদ্ধ। এইভাবে 'tout est pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles.'*

অর্থকে পণ্যে পরিণত করে এবং সেইগুলিকে নতুন একটি উৎপন্ন দ্রব্যের বস্তু উপাদান হিসেবে এবং শ্রম-প্রক্রিয়ার উপকরণ হিসেবে কাজে লাগিয়ে, তাদের মৃত বস্তুর মধ্যে জীবন্ত শ্রম অঙ্গীভূত করে পুঁজিপতি একইসঙ্গে মূল্যকে অর্থাৎ অতীত, বাস্তবায়িত ও মৃত শ্রমকে পুঁজিতে, আত্মপ্রসারণশীল মূল্যে পরিণত করে, সেটা এমন একটা জীবন্ত দানব যা ফলপ্রসূ ও বৃদ্ধিশীল।

এখন যদি আমরা মূল্য উৎপন্ন করা ও উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির প্রক্রিয়া দুটির তুলনা করি, তা হলে দেখতে পাই যে দ্বিতীয়োক্তটি একটা নির্দিষ্ট বিন্দু অতিক্রম করে প্রথমোক্তটিরই অনুবৃত্তি ছাড়া আর কিছু নয়। একদিকে যদি ঐ প্রক্রিয়াকে সেই বিন্দুর বাইরে নিয়ে যাওয়া না হয় যেখানে পুঁজিপতি শ্রমশক্তির যে মূল্য দিয়েছে ঠিক তার সমপরিমাণ মূল্য উঠে এসেছে, তা হলে এইটি হচ্ছে শুধু মূল্য উৎপন্ন করার একটি প্রক্রিয়া; কিন্তু যদি অপরপক্ষে তাকে এই বিন্দু অতিক্রম করে চালনা করা যায়, তা হলে তা হয় উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির একটি প্রক্রিয়া।

যদি আরও একটু এগিয়ে গিয়ে আমরা মূল্য উৎপন্ন করার প্রক্রিয়ার সঙ্গে শুধুই শ্রম-প্রক্রিয়ার তুলনা করি, তা হলে দেখি যে এই শেষেরটি হচ্ছে উপযোগী শ্রম, এমন কাজ যাতে ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন হয়। এখানে আমরা শ্রমকে একটি বিশেষ দ্রব্য উৎপাদনকারী হিসেবে বিচার করি; আমরা তাকে দেখি শুধু তার গুণগত দিকের বিচারে এর লক্ষ্য ও উদ্দেশ্যের দিক দিয়ে। কিন্তু মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়া হিসেবে বিচার করলে ঐ একই শ্রম-প্রক্রিয়া তার শুধু পরিমাণগত দিক নিয়েই উপস্থিত হয়। এক্ষেত্রে প্রশ্ন হচ্ছে শুধু শ্রমিকের কাজটি করতে কত সময় লাগছে; কতটা সময় তার শ্রমশক্তি উপযোগীভাবে খরচ হয়েছে। এখানে প্রক্রিয়াটির মধ্যে নিয়োজিত পণ্যগুলি আর একটি বিশেষ, উপযোগী দ্রব্যের উৎপাদনে শ্রমশক্তির পক্ষে প্রয়োজনীয় উপাদান বলে গণনার মধ্যে আসে না। তাদের হিসাব হয় এতখানি বিশোষিত বা বাস্তবায়িত শ্রমের আধার রূপে; সেই শ্রম আগে থেকে উৎপাদনের উপায়ের মধ্যে মূর্ত হয়ে থাক অথবা শ্রমশক্তির ক্রিয়ার দ্বারা প্রক্রিয়াটি চলার সময়ে প্রথমবার সেগুলির অঙ্গীভূত হোক —

---

* 'Tout est pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles' ('ভালো জগতের মধ্যে সর্বকিছু ভালো ব্যাপারের জন্য') — ভলটেয়ারের 'কাঁদিদ' রচনা থেকে। — সম্পাঃ

উভয়ক্ষেত্রে হিসাব হবে শুধু তার স্থায়িত্বকাল অনুযায়ী; ক্ষেত্রবিশেষে তার পরিমাণ হয় কয়েক ঘণ্টা বা কয়েক দিন।

অধিকন্তু কোনো দ্রব্যের উৎপাদনে ব্যয়িত ততখানি মাত্র সময় ধর্তব্য, যতটা সেই বিশেষ সামাজিক অবস্থায় প্রয়োজন। এর পরিণতি বহুবিধ। প্রথমত, স্বাভাবিক অবস্থায় যাতে শ্রম চালানো হয়, সেটা প্রয়োজন হয়ে ওঠে। যদি সুতোকাটার জন্য স্বয়ংক্রিয় একটি কাটুনি-যন্ত্র সাধারণভাবে ব্যবহৃত যন্ত্র হয়, তা হলে কাটুনীকে কাটিম আর চরকা সরবরাহ করাটা আজগুবি হয়ে পড়বে। তুলোও এমন নিকৃষ্ট হলে চলবে না যাতে কাজের সময় অনেকটা অপচয় হয়ে যায়, পরন্তু হতে হবে উপযুক্ত গুণমানসম্পন্ন। অন্যথায় কাটুনীর এক পাউন্ড সুতো তৈরি করতে সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় সময়ের চেয়ে বেশি সময় খরচ হবে, সে ক্ষেত্রে এই অযথা বেশি সময়ে মূল্য বা অর্থ কিছুই সৃষ্টি হবে না। কিন্তু এই প্রক্রিয়ার বৈষয়িক বিষয়গুলি স্বাভাবিক গুণসম্পন্ন হবে কি হবে না, সেটা শ্রমিকের উপর নির্ভর করে না, নির্ভর করে পুরোপুরি পুঁজিপতির উপর। তারপর শ্রমশক্তিকেও গড় হিসেবে ফলপ্রসূ হতে হবে। যে কাজে তা নিয়োগ করা হচ্ছে সেই কাজে প্রচলিত গড়পড়তা দক্ষতা, অভ্যাস ও তৎপরতা তার থাকতে হবে এবং আমাদের পুঁজিপতি সতর্কভাবে এই রকম মানানুগ গুণসম্পন্ন শ্রমশক্তিই ক্রয় করে। এই শক্তি প্রয়োগ করতে হবে গড়পড়তা পরিমাণ মেহনত দিয়ে এবং স্বাভাবিক মাত্রার নিবিড়তা দিয়ে; এবং সেটা যাতে করা হয় সেদিকে যেমন পুঁজিপতি সতর্কভাবে নজর রাখে, তেমনি নজর রাখে যাতে কোনো শ্রমিকই এক মুহূর্তের জন্যও অলস না থাকে। নির্দিষ্ট কালের জন্য সে শ্রমশক্তির ব্যবহার কিনে নিয়েছে এবং সে সেই অধিকার খাটাতে চায়। সে ঠকতে চায় না। সবশেষে, এবং এর জন্য আমাদের বন্ধুর নিজস্ব একটি দন্ডবিধি আছে, কাঁচামাল বা শ্রমের যন্ত্রপাতির সমস্ত অপচয়মূলক ব্যবহার কড়াকড়িভাবে নিষিদ্ধ, কারণ যেটুকু অপচয় হবে, ততটুকুই শ্রমের বাজে খরচ, সেটুকু শ্রম উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে ধরা যাবে না অথবা তার মূল্যতেও স্থান পাবে না।*

* এইটি হচ্ছে অন্যতম ঘটনা যে জন্য দাস-শ্রম দিয়ে উৎপাদন এত ব্যয়সাপেক্ষ প্রক্রিয়া। এইক্ষেত্রে, প্রাচীনকালের ব্যক্তিদের একটি চমকপ্রদ অভিব্যক্তি ব্যবহার করে বলা যায়, অর্ধবাক যন্ত্ররূপী পশু থেকে নির্বাক যন্ত্ররূপী একটি উপকরণ থেকে শ্রমিককে পৃথক করা যায় একমাত্র সবাক যন্ত্র বলে। কিন্তু শ্রমিক নিজে পশু ও উপকরণ উভয়েরই প্রতি এমন আচরণ করে যাতে তারা বোঝে যে সে তাদের মতো নয়, সে মানুষ। একটির উপর নির্দয় আচরণ ও অপরটির ক্ষতি করে পরম সন্তোষে সে নিজেকে

আমরা এখন দেখতে পাচ্ছি যে একদিকে উপযোগী সামগ্রী উৎপাদনকারী হিসেবে ও অপরদিকে মূল্যসৃষ্টিকারী হিসেবে বিবেচনা করলে শ্রমের মধ্যেকার পার্থক্য, যে পার্থক্য পণ্যের বিশ্লেষণ থেকে আমরা আবিষ্কার করেছি, তা উৎপাদন প্রক্রিয়ার দুটি দিকের মধ্যে একটা প্রভেদে পরিণত হয়।

শ্রম-প্রক্রিয়া ও মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়ার ঐক্য হিসেবে উৎপাদন প্রক্রিয়া হল পণ্যের উৎপাদন; অপরদিকে যদি শ্রম-প্রক্রিয়া ও উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনের প্রক্রিয়ার ঐক্য হিসেবে তাকে বিবেচনা করি, তা হলে সেটি হল পুঁজিবাদী উৎপাদন-প্রক্রিয়া অথবা পুঁজিবাদী পণ্য-উৎপাদন।

আগে এক পৃষ্ঠায় আমরা বলেছি যে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির ক্ষেত্রে পুঁজিপতি যে শ্রম কাজে লাগাচ্ছে তা গড়পড়তা গুণমানের সরল অদক্ষ শ্রম, না আরও জটিল, দক্ষ শ্রম, তাতে বিন্দুমাত্রও আসে যায় না। গড়পড়তা শ্রমের চাইতে উচ্চতর বা জটিলতর চরিত্রের সমস্ত শ্রমই আরও বেশি দামী ধরনের শ্রমশক্তির ব্যয়, যে

বোঝায় যে সে আলাদা জীব। এইজন্যই উৎপাদনের এই প্রণালীর সর্বত্র প্রযুক্ত নীতি হল স্থূলতম ও সবচেয়ে ভারী যন্ত্রপাতি কাজে লাগানো, এমন সব যন্ত্রপাতি, স্থূলতার জন্যই যেগুলির ক্ষতি করা কঠিন। মেক্সিকো উপসাগরের তীরবর্তী দাস-রাষ্ট্রগুলিতে গৃহযুদ্ধের যুগ পর্যন্ত প্রাচীন চীনা আদলে একমাত্র সেই ধরনের লাঙ্গলই দেখা যেত যেগুলি মাটিকে ফালের মতো না খুঁড়ে শুয়োর বা ছুঁচোর মতো খুঁড়ত (J. E. Cairnes. *The Slave Power.* London, 1862, p. 46 sqq)। অলমস্টেড্ তাঁর *Sea Board Slave States* গ্রন্থে আমাদের বলেছেন: 'আমাকে এখানে এমন সব যন্ত্রপাতি দেখানো হয়েছে যা আমাদের মধ্যে কোনো বুদ্ধিমান ব্যক্তি মজুরি দিয়ে খাটানো কোনো শ্রমিকের হাতে তুলে দিয়ে তাকে অসুবিধায় ফেলবে না; এবং আমার বিবেচনায় ঐ ভীষণ ভারী ও স্থূল যন্ত্রে আমাদের মধ্যে সচরাচর ব্যবহৃত যন্ত্রপাতিব চেয়ে অন্তত দশ শতাংশ খাটুনি বেশি হয়। আমাকে বলা হয়েছে যে দাসেরা যেরকম অমনোযোগের সঙ্গে ও আনাড়ীর মতো কাজ করে তাতে আরও হাল্কা বা সূক্ষ্ম যন্ত্রপাতি দিলে কোনো লাভ হয় না এবং আমরা যে ধরনের যন্ত্রপাতি মজুরদের মধ্যে দিয়ে সুফল পাই, ভার্জিনিয়ার শস্যক্ষেত্রে সেগুলি একদিনও টিকবে না — সেগুলিকে আমাদের যন্ত্রের চেয়ে অনেক হাল্কা ও আরো প্রস্তরবর্জিত করলেও নয়। এইভাবেই যখন আমি জানতে চাইলাম যে কেন কৃষিতে সর্বত্র ঘোড়ার বদলে খচ্চর ব্যবহৃত হয়, প্রথম যে কারণ দেওয়া হল এবং যেটিকে সিদ্ধান্তকারী বলে স্বীকার করা হল সেটি হচ্ছে এই যে ঘোড়ারা নিগ্রোদের আচরণ সহ্য করতে পারে না; ঘোড়ারা তাদের হাতে পড়ে সর্বদাই তাড়াতাড়ি খোঁড়া বা অকেজো হয়ে যায় কিন্তু খচ্চর লাঠিপেটা সহ্য করে অথবা মাঝে মাঝে এক-আধদিন না-খেয়েও কাবু হয় না এবং শারীরিক কোনো বিশেষ ক্ষতিও তার হয় না এবং অবহেলা বা অতিরিক্ত খাটুনিতে তাদের ঠাণ্ডা লাগে না বা অসুখ করে না। কিন্তু আমি বেশি দূরে না গিয়ে আমার ঘরের জানলা থেকেই প্রায় সব সময়ে দেখতে পাই গোরুর উপর কী আচরণ হচ্ছে, — উত্তরাঞ্চলের যে কোন কৃষক তাদের গোরুর উপর এরকম ব্যবহার হলে গো-চালককে তক্ষুনি বিদায় করে দিত।'

শ্রমশক্তির উৎপাদনে আরও বেশি সময় ও শ্রম লেগেছে এবং সেই হেতু অদক্ষ বা সরল শ্রমশক্তির চেয়ে তার মূল্য বেশি। এই শক্তির মূল্য অধিকতর হওয়ায় এর ব্যবহারে উচ্চতর শ্রেণীর শ্রম পাওয়া যায়, যে শ্রম একই সময়ে আনুপাতিকভাবে অদক্ষ শ্রম অপেক্ষা অধিকতর মূল্য সৃষ্টি করে। একজন কাটুনী এবং একজন স্বর্ণকারের শ্রমে দক্ষতার দিক দিয়ে যতই পার্থক্য থাক না কেন, স্বর্ণকার তার শ্রমের যে অংশ দিয়ে তার নিজের শ্রমশক্তির মূল্য মাত্র পূরণ করে সেটি গুণের দিক দিয়ে শ্রমের যে বাড়তি অংশ দিয়ে সে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করে তার থেকে কোন দিক দিয়ে পৃথক নয়। যেমন সুতোকাটার ক্ষেত্রে তেমনি জহরত তৈরিতেও উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি হয় কেবলমাত্র পরিমাণগতভাবে বাড়তি শ্রম দিয়ে, একই শ্রম-প্রক্রিয়াকে, একটি ক্ষেত্রে জহরত তৈরির প্রক্রিয়াকে ও অপর ক্ষেত্রে সুতো তৈরির প্রক্রিয়াকে বাড়িয়ে।*

* 'দক্ষ' ও 'অদক্ষ শ্রমের' মধ্যে পার্থক্য অংশত দাঁড়িয়ে আছে নিছক একটি বিভ্রমের উপর, অথবা কম করে বললেও বলতে হয়, যে পার্থক্য বহুদিন হল আর বাস্তব নেই এবং যা শুধু চিরাচরিত রীতির জোরে বেঁচে আছে, তার উপরে; অংশত শ্রমিক শ্রেণীর কোনো কোনো অংশের অসহায় অবস্থার উপর, যে অবস্থা তাদের অন্যান্য শ্রমিকদের সঙ্গে ঠিক সমানভাবে শ্রমশক্তির মূল্য আদায় করে নিতে দেয় না। এখানে আকস্মিক ঘটনার ভূমিকা এত বড় যে এই দুই ধরনের শ্রম একে অপরের স্থান নেয়। উদাহরণস্বরূপ যেখানে শ্রমিক শ্রেণীর শারীরিক অবনতি হয়েছে এবং তুলনামূলকভাবে ক্ষয়প্রাপ্ত হয়েছে, যে ঘটনা সমস্ত উন্নত পুঁজিবাদী দেশে দেখা যায়, সেই-ক্ষেত্রে নিকৃষ্টতর শ্রম যাতে মাংসপেশীর প্রয়োজন বেশি তাকেই সাধারণত সূক্ষ্মতর শ্রমের তুলনায় দক্ষ বলে মনে করা হয়; শেষোক্ত ধরনের শ্রম নেমে আসে অদক্ষ শ্রমের স্তরে। দৃষ্টান্তস্বরূপ রাজমিস্ত্রির শ্রম ইংলন্ডে নকসাদার বুটি-বোনা তাঁতীর শ্রমের চেয়ে উচ্চতর স্তর অধিকার করে আছে। আবার অপরদিকে যদিও শক্ত মোটা আচ্ছাদন কাটতে বেশি শারীরিক পরিশ্রম হয় এবং একই সময়ে ঐ পরিশ্রম অস্বাস্থ্যকরও বটে, তবু একে অদক্ষ শ্রম বলে ধরা হয়। অতঃপর আমাদের ভুললে চলবে না যে তথাকথিত দক্ষ শ্রম জাতীয় শ্রমের ক্ষেত্রে খুব বড় স্থান অধিকার করে না। ল্যাং হিসাব করেছেন যে ইংলন্ডে (এবং ওয়েল্‌স্‌-এ) ১ কোটি ১০ লক্ষ লোকের জীবিকা অদক্ষ শ্রমের উপর নির্ভর করে। যদি তাঁর লেখার সময়কার সমগ্র জনসংখ্যা ১ কোটি ৮০ লক্ষ থেকে ১০ লক্ষ 'সম্ভ্রান্ত জনসংখ্যা' এবং ১৫ লক্ষ নিঃস্ব, ভবঘুরে, অপরাধী, বেশ্যা ইত্যাদি এবং ৪৬ লক্ষ ৫০ হাজার মধ্যবিত্ত শ্রেণীর লোক বাদ দিই, তা হলে বাকি থাকে উল্লিখিত ১ কোটি ১০ লক্ষ। কিন্তু তিনি মধ্যবিত্ত শ্রেণীর মধ্যে যাদের ধরেছেন তাদের মধ্যে আছে অল্প স্বল্প লগ্নির উপরে সুদ থেকে যারা জীবনযাপন করে, সরকারী কর্মচারীরা, বিদ্বান লোকেরা, শিল্পী, স্কুলশিক্ষক প্রভৃতি এবং সংখ্যাটা স্ফীত করার জন্য তিনি এই ৪৬ লক্ষ ৫০ হাজারের মধ্যে 'কারখানা কর্মীদের' উচ্চতর বেতনভোগী অংশকেও ধরেছেন! ইট তৈরি করে যারা তারাও এর মধ্যে আছে (S. Laing. *National Distress etc.*. London, 1844)।

কিন্তু অপরদিকে মূল্যসৃষ্টির প্রতিটি প্রক্রিয়ায় দক্ষ শ্রমকে গড়পড়তা সামাজিক শ্রমে, যেমন একদিনের দক্ষ শ্রমকে ছয় দিনের অদক্ষ শ্রমে পরিণত করা অপরিহার্য।* অতএব আমরা অনাবশ্যক খাটুনি বাঁচিয়ে আমাদের বিশ্লেষণকে সরল করতে পারি এটা ধরে নিয়ে যে, পুঁজিপতি কর্তৃক নিযুক্ত শ্রমিকের শ্রম হল অদক্ষ গড়পড়তা শ্রম।

'যে বৃহৎ জনসংখ্যার খাদ্যের জন্য সাধারণ শ্রম ছাড়া আর কিছুই দেওয়ার নেই, তারাই হচ্ছে জনসংখ্যার প্রধান অংশ' (জেম্‌স্‌ মিলের প্রবন্ধ, *Colony, Encyclopaedia Britannica*-র পরিশিষ্ট, ১৮৩১)।

* 'যেখানে বলা হয় যে শ্রম হচ্ছে মূল্যের পরিমাপ তখন আবশ্যিকভাবে একটি বিশেষ ধরনের শ্রমের কথা মনে করা হয়... এই ধরনের শ্রমের সঙ্গে অপরাপর ধরনের শ্রমের অনুপাত সহজেই নির্ধারণ করা যায়' (*Outlines of Political Economy*. London, 1832, pp. 22, 23).

অধ্যায় ৮

স্থির পংজি ও অস্থির পংজি

শ্রম-প্রক্রিয়ার বিভিন্ন উপাদান উৎপন্ন দ্রব্যের ম্ল্য গঠনে বিভিন্ন ভূমিকা পালন করে।

শ্রমিক যে জিনিসের উপর শ্রম প্রয়োগ করে, একটি বিশেষ পরিমাণ অতিরিক্ত শ্রম ব্যয় করে সে ঐ জিনিসের সঙ্গে কিছু নতুন ম্ল্য যোগ করে — সেই শ্রমের বিশেষ প্রকৃতি এবং উপযোগিতা যাই হোক না কেন তাতে কিছু আসে যায় না। অপরপক্ষে ঐ প্রক্রিয়ায় উৎপাদনের যে সব উপায় ব্যবহৃত হয়েছে, সেগুলির ম্ল্য সংরক্ষিত হয় এবং উৎপন্ন দ্রব্যের ম্ল্যের অংশ রূপে সেগুলি নতুন করে উপস্থিত হয়; দৃষ্টান্তস্বরূপ, তুলো ও টাকুর ম্ল্য আবার নতুন করে সুতোর ম্ল্যের মধ্যে আবির্ভূত হয়। অতএব উৎপাদনের উপায়ের ম্ল্য উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত হয়ে সংরক্ষিত হয়। এই স্থানান্তর ঘটে সেইসমস্ত উপায়ের একটি উৎপন্ন দ্রব্যে পরিবর্তিত হওয়ার সময়ে, কিংবা ভাষান্তরে, শ্রম-প্রক্রিয়ার সময়ে। এই কাজটি শ্রমের দ্বারাই ঘটে; কিন্তু কী ভাবে?

শ্রমিক একসঙ্গে দুটি কাজ করে না, একবার তুলোর সঙ্গে ম্ল্যের যোগ করার জন্য এবং আবার একবার উৎপাদনের উপায়গুলির ম্ল্য সংরক্ষণের জন্য. কিংবা যার মানে দাঁড়ায় একই, উৎপন্ন দ্রব্যটির মধ্যে, সুতোর মধ্যে তার কাজে ব্যবহৃত তুলোর ম্ল্য এবং কাজের যন্ত্র, টাকুর ম্ল্যের একাংশ স্থানান্তরিত করার জন্য। পরন্তু নতুন ম্ল্য সংযোগের কাজের দ্বারাই সেগুলির পূর্বতন ম্ল্যগুলিকে সে সংরক্ষিত করে। কিন্তু যেহেতু তার শ্রমের বিষয়বস্তুতে নতুন ম্ল্য যোগ করা এবং তার পূর্বতন ম্ল্য সংরক্ষণ করা, দুটি সম্পূর্ণ পৃথক ফল, দুটিই একসঙ্গে একই কাজের দ্বারা শ্রমিক উৎপন্ন করছে, সেইজন্য এই ফলের দ্বিবিধ প্রকৃতিকে স্পষ্টতই কেবলমাত্র তার শ্রমের দ্বিবিধ চরিত্র দিয়েই ব্যাখ্যা করা যায়; একই

সময়ে শ্রমের একটি চরিত্র হতে হবে মূল্যসৃষ্টি করা এবং অপর চরিত্রটি হতে হবে মূল্য সংরক্ষিত বা স্থানান্তরিত করা।

এখন, কীভাবে প্রতিটি শ্রমিক নতুন শ্রম এবং ফলত নতুন মূল্য যোগ করে? স্পষ্টতই এক বিশেষ উপায়ে উৎপাদনশীলভাবে পরিশ্রম করে; কাটুনী সুতো কেটে, তাঁতী কাপড় বুনে, কামার ধাতু গলিয়ে ও পিটিয়ে। কিন্তু যখন এই রকম সাধারণভাবে শ্রম অর্থাৎ মূল্য অঙ্গীভূত হয়, তখন শ্রমের বিশেষ ধরনের দ্বারাই কেবল, যথাক্রমে সুতোকাটা, কাপড়বোনা, বা লোহাপেটার মারফৎ উৎপাদনের উপায়গুলি, যথা তুলো ও টাকু, সুতো ও তাঁত এবং লোহা ও নেহাই, উৎপন্ন দ্রব্যের, একটি নতুন ব্যবহার-মূল্যের অঙ্গ-উপাদান হয়।* প্রতিটি ব্যবহার-মূল্য অন্তর্ধান করে একটি নতুন ব্যবহার-মূল্যের মধ্যে এক নতুন রূপে আবির্ভূত হয়। যখন আমরা মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়া বিচার করছিলাম, তখন আমরা দেখেছি যে যদি কোনো নতুন ব্যবহার-মূল্যের উৎপাদনে একটি ব্যবহার-মূল্য কার্যকরভাবে ব্যবহৃত হয়ে থাকে, তা হলে ব্যবহৃত জিনিসটির উৎপাদনে যে পরিমাণ শ্রম লেগেছিল তা নতুন ব্যবহার-মূল্যটি উৎপন্ন করার জন্য প্রয়োজনীয় শ্রমের পরিমাণের অংশ হয়; অতএব এই অংশটি উৎপাদনের উপায় থেকে নতুন উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত শ্রম। অতএব শ্রমিক ব্যবহৃত উৎপাদনের উপায়গুলির মূল্য সংরক্ষণ করে অথবা উৎপন্ন দ্রব্যে তা স্থানান্তরিত করে সেটির মূল্যের অংশ হিসেবে, বিমূর্তভাবে বিবেচিত তার বাড়তি শ্রমের কল্যাণে নয়, পরন্তু সেই শ্রমের বিশেষ উপযোগী চরিত্রের কল্যাণে, তার বিশেষ উৎপাদনশীল রূপের কল্যাণে। অতএব যে অনুপাতে শ্রম একটি বিশেষ উৎপাদনশীল ক্রিয়া, যতক্ষণ পর্যন্ত এইটি হয় সুতোকাটা, কাপড়বোনা অথবা লোহাপেটা, ততক্ষণ পর্যন্ত এইটি শুধু স্পর্শ করেই উৎপাদনের উপায়গুলির মৃত সত্তাকে উজ্জীবিত করে, সেগুলিকে করে তোলে শ্রম-প্রক্রিয়ার জীবন্ত বিষয় এবং তাদের সঙ্গে মিলে নতুন উৎপন্ন দ্রব্য তৈরি করে।

যদি শ্রমিকের বিশেষ উৎপাদনশীল শ্রমটি সুতোকাটা না হত, তা হলে সে তুলোকে সুতোয় পরিণত করতে পারত না এবং সেক্ষেত্রে তুলো ও টাকুর মূল্য সুতোয় স্থানান্তরিত করতে পারত না। মনে করুন ঐ একই শ্রমিক তার পেশা বদলে মিস্ত্রির কাজ নিল, তখনো সে যে উপাদান নিয়ে কাজ করে,

* 'শ্রম একটির ক্ষয়ের বদলে আর একটি নতুন সৃষ্টি করে' (*An Essay on the Political Economy of Nations*. London, 1821, p. 13).

একদিনের শ্রম দিয়ে তাতে মূল্য যোগ করে। ফলত আমরা দেখি যে প্রথমত নতুন মূল্যের যোগ হয় এজন্য নয় যে শ্রমের বিশেষ ধরনটি সুতোকাটা অথবা মিস্ত্রির বিশেষ কাজ, পরন্তু যেহেতু তা বিমূর্তভাবে শ্রম, সমাজের সমগ্র শ্রমের একটি অংশ; এবং তারপরই আমরা দেখি যে যোগ হওয়া মূল্যের পরিমাণ নির্দিষ্ট, এইজন্য নয় যে তার শ্রমের এক বিশেষ উপযোগিতা আছে বরং এইজন্য যে এই শ্রম প্রয়োগ করা হয়েছে একটা নির্দিষ্ট সময়ে। তাই যেমন একদিকে এর সাধারণ চরিত্রের কল্যাণে, বিমূর্তভাবে মানুষের শ্রমশক্তি ব্যয় হিসেবে সুতোকাটা, তুলো ও টাকুর মূল্যের সঙ্গে নতুন মূল্য যোগ করে, তেমনি অপরদিকে এর বিশেষ চরিত্রের জন্য, একটি মূর্ত, উপযোগী প্রক্রিয়া হওয়ার ফলে, ঐ একই সুতোকাটার শ্রম উৎপাদনের উপায়গুলির মূল্য উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত করে এবং উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে তাদের সংরক্ষিতও করে। অতএব একই সময়ে দ্বিবিধ ফল পাওয়া যায়।

শুধু কিছু পরিমাণ শ্রম যোগ করে নতুন মূল্য সংযোজিত হয়, এবং এই সংযোজিত শ্রমের গুণে উৎপাদনের উপায়গুলির আসল মূল্য উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে সংরক্ষিত হয়। শ্রমের দ্বিবিধ চরিত্রজনিত এই দ্বিবিধ ফল, বিভিন্ন ব্যাপারের মধ্যে লক্ষ করা যায়।

মনে করা যাক যে কোনো উদ্ভাবনের ফলে কাটুনী আগে যে পরিমাণ সুতো ৩৬ ঘণ্টায় কাটত, এখন ৬ ঘণ্টায় তা কাটতে পারে। উপযোগী উৎপাদনের উদ্দেশ্যে তার শ্রম এখন আগের চেয়ে ছয়গুণ বেশি কার্যকর। ৬ ঘণ্টার কাজের উৎপন্ন দ্রব্যটি ছয়গুণ বেড়েছে, ৬ পাউন্ড থেকে ৩৬ পাউন্ড হয়েছে। কিন্তু এখন ৩৬ পাউন্ড তুলো ঠিক সেই পরিমাণ শ্রমই বিশোষণ করে, আগে ৬ পাউন্ডের জন্য যতটা করত। প্রতি এক পাউন্ড তুলো এখন সেই রকমই এক-ষষ্ঠমাংশ নতুন শ্রম বিশোষণ করে, কাজে কাজেই প্রতি পাউন্ড তুলোয় শ্রম যে মূল্য যোগ করে তার পরিমাণ আগে যা ছিল তার মাত্র ছয়ভাগের একভাগ। অপরপক্ষে, উৎপন্ন দ্রব্য ৩৬ পাউন্ড সুতোর মধ্যে, তুলো থেকে স্থানান্তরিত মূল্য আগের চেয়ে ছয়গুণ বেশি। ছ'ঘণ্টা সুতোকাটার ফলে কাঁচামালের যে মূল্য উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে সংরক্ষিত ও স্থানান্তরিত হচ্ছে তার পরিমাণ আগের চেয়ে ছ'গুণ বেশি যদিও কাটুনীর শ্রমের দরুন সেই একই কাঁচামালের প্রতি পাউন্ডের সঙ্গে যে নতুন মূল্য যোগ হচ্ছে তার পরিমাণ আগেকার এক ষষ্ঠমাংশ। এতে দেখা যায় যে শ্রমের যে দুটি গুণের কল্যাণে একদিকে মূল্য সংরক্ষিত করা যায় এবং অপরদিকে মূল্যসৃষ্টি করা যায়, সেই গুণ দুটি মূলত ভিন্ন। একদিকে, একটি বিশেষ ওজনের তুলো থেকে সুতো

তৈরি করতে যত বেশি সময় লাগে, কাঁচামালের সঙ্গে তত বেশি নতুন মূল্য যোগ হয়; অপরদিকে, একটি নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে যত বেশি ওজনের তুলো থেকে সুতো কাটা হয়, উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে স্থানান্তরিত হয়ে তত বেশি মূল্য সংরক্ষিত হয়।

এখন ধরে নেওয়া যাক যে কাটুনীর শ্রমের উৎপাদনশীলতার তারতম্য না ঘটে ঠিক সমানই আছে, অতএব এখন এক পাউন্ড তুলো থেকে সুতো তৈরি করতে তার ঠিক আগের মতোই সময় লাগে, কিন্তু তুলোর বিনিময়-মূল্যের তারতম্য ঘটেছে, হয় আগের মূল্যের তুলনায় ছ'গুণ বেড়ে অথবা এক ষষ্ঠমাংশ কমে গিয়ে। উভয়ক্ষেত্রেই কাটুনী এক পাউন্ড তুলোর পিছনে একই পরিমাণ শ্রম প্রয়োগ করে এবং সেইজন্য মূল্যের পরিবর্তনের আগে যেমনটি করত ঠিক সেই পরিমাণ মূল্য যোগ করে: একটি নির্দিষ্ট ওজনের সুতো সে উৎপন্নও করে আগেকার মতো একই সময়ে। তা সত্ত্বেও, সে তুলো থেকে সুতোতে যে মূল্য স্থানান্তরিত করে তা পরিবর্তনের আগে যা ছিল তার তুলনায় হয় ৬ ভাগের ১ ভাগ অথবা অপরক্ষেত্রে আগের তুলনায় ৬ গুণ বেশি। যখন শ্রমের হাতিয়ারগুলির মূল্য বাড়ে বা কমে, অথচ সেই প্রক্রিয়ায় সেগুলির উপযোগী ফলপ্রদতা অপরিবর্তিত থাকে, তা হলেও ঐ একই ফল পাওয়া যায়।

আবার, যদি সুতোকাটার প্রক্রিয়ার কৃৎকৌশলগত অবস্থা অপরিবর্তিত থাকে এবং উৎপাদনের উপায়গুলির মূল্যের কোন পরিবর্তন না হয়, তা হলে কাটুনী সমান কাজের সময়ে সমপরিমাণ কাঁচামাল এবং অপরিবর্তিত মূল্যের সমপরিমাণ যন্ত্রপাতি খরচ করে চলে। উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে যে মূল্য সে সংরক্ষিত করে, তা উৎপন্ন দ্রব্যে তার যোগ করা নতুন মূল্যের সঙ্গে প্রত্যক্ষভাবে সমানুপাতিক হয়। দুই সপ্তাহে সে এক সপ্তাহের তুলনায় দু'গুণ শ্রম এবং সেজন্য দু'গুণ মূল্য অঙ্গীভূত করে, এবং এই একই সময়ে সে দু'গুণ মালমশলা ব্যবহার করে এবং যন্ত্রের ক্ষয়ও দু'গুণ হয়, যার মূল্য প্রতিক্ষেত্রে দু'গুণ; অতএব সে দুই সপ্তাহের উৎপন্ন দ্রব্যে এক সপ্তাহে উৎপন্ন দ্রব্যের তুলনায় দু'গুণ মূল্য সংরক্ষিত করে। যতক্ষণ পর্যন্ত উৎপাদনের অবস্থা একরকম থাকে, নতুন শ্রমের দ্বারা শ্রমিক যত বেশি মূল্য যোগ করে, তত বেশি মূল্যই সে স্থানান্তরিত ও সংরক্ষণ করে; কিন্তু এটি হয় শুধু এইজন্যই যে নতুন মূল্যের সংযোগ যে অবস্থার মধ্যে হয় তার কোনো পরিবর্তন ঘটে নি এবং সে অবস্থা তার নিজের শ্রমের উপর নির্ভর করে না। অবশ্য এক অর্থে এ কথা বলা যায় যে শ্রমিক যে অনুপাতে নতুন মূল্য যোগ করে, সেই অনুপাতেই পুরনো মূল্য সংরক্ষিত করে। তুলোর দাম ১ শিলিং থেকে বেড়ে ২

শিলিং হোক অথবা কমে ৬ পেন্স হোক, শ্রমিক অবধারিতভাবেই এক ঘণ্টার উৎপন্ন দ্রব্যে যে মূল্য সংরক্ষিত করে সেটি ২ ঘণ্টার উৎপন্ন দ্রব্যের অর্ধেক। ঠিক একইভাবে যদি তার নিজের শ্রমের উৎপাদনশীলতা পরিবর্তিত হয়ে বাড়ে বা কমে, তা হলে ১ ঘণ্টায় বিভিন্ন ক্ষেত্রে সে আগের চেয়ে বেশি বা কম তুলো কাটবে এবং সেজন্য একঘণ্টার উৎপন্ন দ্রব্যে তুলোর দরুন বেশি বা কম মূল্য সংরক্ষিত করবে; কিন্তু সে যাই হোক না কেন, দু'ঘণ্টার শ্রমে একঘণ্টার শ্রমের দু'গুণ মূল্য সে সংরক্ষিত করবে।

মূল্যের অবস্থান হয় শুধু উপযোগের সামগ্রীতে, বস্তুতে, আমরা এখন তার নিদর্শনমূলক নিছক প্রতীক নিয়ে বিবেচনা করছি না। (মানুষ নিজে, যদি তাকে শ্রমশক্তির মূর্ত রূপ হিসেবে দেখা হয়, একটি প্রাকৃতিক সত্তা, একটি বস্তু, যদিও জীবন্ত ও সচেতন বস্তু, এবং শ্রম তার ভিতরকার এই শক্তির বহিঃপ্রকাশ)। অতএব যদি একটি জিনিসের উপযোগিতা নষ্ট হয়, তা হলে তার মূল্যও নষ্ট হয়। উৎপাদনের উপায়গুলির ব্যবহার-মূল্য হারালেও তাদের মূল্য নষ্ট হয় না, তার কারণ এই: তারা শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে তাদের ব্যবহার-মূল্যের আদি রূপ হারিয়ে উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে নতুন ব্যবহার-মূল্যের রূপ নেয়। কিন্তু কোনো নতুন উপযোগের বস্তুর মধ্যে নিজেকে মূর্ত করাটা মূল্যের পক্ষে যতই গুরুত্বপূর্ণ হোক না কেন, তবু কোন বিশেষ বস্তু মারফৎ এই প্রয়োজন পূর্ণ হচ্ছে তাতে কিছু আসে যায় না; এইটিই আমরা দেখেছি পণ্যের রূপান্তর বিবেচনা করার সময়ে। অতএব দাঁড়াচ্ছে এই যে, শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে উৎপাদনের উপায় উৎপন্ন দ্রব্যে তাদের মূল্য স্থানান্তরিত করে শুধু ততটুকু পর্যন্তই যতটুকু তাদের ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে তারা বিনিময়-মূল্যও হারায়। তারা উৎপন্ন দ্রব্যে শুধু সেই মূল্যটুকুই দিয়ে দেয় যেটি উৎপাদনের উপায় হিসেবে তারা হারিয়েছে। কিন্তু এদিক দিয়ে শ্রম-প্রক্রিয়ার সব কটি বৈষয়িক উপাদানের আচরণ একরকম নয়।

বয়লারের তলায় যে কয়লা পোড়ে, কোনো চিহ্ন না রেখেই তা নিঃশেষ হয়; চাকার জোড়গুলিতে যে চর্বি লাগানো হয় তারও ঐ অবস্থা ঘটে। রং ও অন্যান্য সহায়ক জিনিসও বিলুপ্ত হয়ে উৎপন্ন দ্রব্যের গুণাবলী হিসেবে আবির্ভূত হয়। কাঁচামালই উৎপন্ন দ্রব্যের সারবস্তু, কিন্তু সেটা তার রূপ পরিবর্তন করার পরেই। তাই কাঁচামাল ও সহায়ক জিনিসগুলির যে বিশিষ্ট রূপ থাকে, শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে প্রবেশ করার পর তা হারিয়ে যায়। শ্রমের হাতিয়ারগুলির ক্ষেত্রে ব্যাপারটি অন্য রকম ঘটে। যন্ত্রপাতি, মেশিন, কর্মশালা ও পাত্রাদি শ্রম-প্রক্রিয়ায় কাজে লাগে কেবলমাত্র ততক্ষণই যতক্ষণ তাদের নিজস্ব আকৃতি থাকে এবং প্রতিটি দিনের

শুরুতে নিজেদের আকৃতি অপরিবর্তিত রেখে তারা নতুন করে সেই প্রক্রিয়া চালানোর জন্য প্রস্তুত থাকে। ঠিক যেমন তাদের জীবনকালে অর্থাৎ যে অব্যাহত শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে তারা কাজ করে তা চলাকালে তারা উৎপন্ন দ্রব্যের অপেক্ষা না রেখে নিজেদের আকৃতি রক্ষা করে — তেমনি করে তাদের মৃত্যুর পরেও। মেশিন, যন্ত্রপাতি, কর্মশালা প্রভৃতির দেহাবশেষগুলি তাদের সাহায্যে তৈরি উৎপন্ন দ্রব্য থেকে সর্বদাই পৃথক ও বিশিষ্ট থেকে যায়। এখন যদি আমরা শ্রমের কোনো হাতিয়ারের গোটা কার্যকাল, কর্মশালায় তার আসার দিন থেকে অব্যবহার্য জিনিসপত্রের ঘরে তার নির্বাসনের দিন পর্যন্ত সময় নিয়ে আলোচনা করি, তা হলে দেখি যে এই সময়ের মধ্যে এর ব্যবহার-মূল্য সম্পূর্ণভাবে খরচ হয়েছে এবং সেজন্য এর বিনিময়-মূল্য সম্পূর্ণভাবে উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত হয়েছে। যেমন, যদি সুতো কাটবার একটি যন্ত্র ১০ বছর টেকে তা হলে এটা পরিষ্কার যে সেই কার্যকালে এর মোট মূল্য ক্রমে ১০ বছরের উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে স্থানান্তরিত হয়। অতএব শ্রমের একটি হাতিয়ারের জীবনকাল কাটে একই ধরনের কাজের কম বেশি সংখ্যায় পুনরাবৃত্তিতে। এর জীবনকে একটি মানুষের জীবনের সঙ্গে তুলনা করা যায়। প্রত্যেকটি দিন মানুষকে তার মৃত্যুর দিকে ২৪ ঘণ্টা এগিয়ে নিয়ে যায়: কিন্তু কতদিন সে এই পথ ধরে চলবে তা কেউই শুধু তার চেহারা দেখে সঠিকভাবে বলতে পারে না। কিন্তু এই সমস্যা সত্ত্বেও জীবনবীমা দপ্তরগুলির পক্ষে গড় হিসাবের তত্ত্ব অনুযায়ী প্রায় নির্ভুল এবং সেইসঙ্গে অত্যন্ত লাভজনক সিদ্ধান্তে পৌঁছানো আটকায় না। শ্রমের হাতিয়ারগুলি সম্পর্কেও একই ব্যাপার। অভিজ্ঞতা থেকে জানা যায় গড়ে কতদিন একটি বিশেষ ধরনের যন্ত্র টিকবে। মনে করুন যে শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে এর ব্যবহার-মূল্য মাত্র ছ'দিন টিকে থাকে। তা হলে প্রতিদিন গড়ে সেটি নিজের ব্যবহার-মূল্যের এক-ষষ্ঠমাংশ হারায় এবং সেইজন্য দৈনিক উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে মূল্যের এক-ষষ্ঠমাংশ স্থানান্তরিত করে। সমস্ত যন্ত্রপাতির ব্যবহারজনিত ক্ষয়ক্ষতি, তাদের ব্যবহার-মূল্যের দৈনিক হ্রাস এবং সেই অনুপাতে উৎপন্ন দ্রব্যে মূল্যের স্থানান্তর, তাই এই ভিত্তিতেই হিসাব করা হয়।

অতএব এই ব্যাপারটি খুবই স্পষ্ট যে উৎপাদনের উপায়গুলি শ্রম-প্রক্রিয়ায় নিজেদের ব্যবহার-মূল্য নষ্ট হয়ে যাওয়ার ফলে নিজেরা যেটুকু মূল্য হারায়, তার চেয়ে বেশি উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত করে না। যদি এই রকম একটি যন্ত্রের হারাবার মতো কোনো মূল্য না থাকে, অন্য কথায়, যদি সেটি মানুষের শ্রম থেকে উৎপন্ন না হয়, তা হলে তা উৎপন্ন দ্রব্যে কোনো মূল্য স্থানান্তরিত করে না। বিনিময়-মূল্য সৃষ্টিতে সাহায্য না করেই তা ব্যবহার-মূল্য সৃষ্টিতে সাহায্য করে। এই

শ্রেণীতে পড়ে সেই সমস্ত উৎপাদনের উপায় যেগুলিকে প্রকৃতি মানুষের সাহায্য ছাড়াই সরবরাহ করে, যেমন ভূমি, বায়ু, জল, ধাতুর আকর এবং আদিম অরণ্যের কাষ্ঠ-সম্পদ।

এইখানে আরও একটি কৌতূহলোদ্দীপক ঘটনা দেখা যায়। মনে করুন যে একটি যন্ত্রের দাম ১০০০ পাউন্ড স্টার্লিং এবং এইটি ক্ষয় হতে ১০০০ দিন লাগে। তা হলে যন্ত্রের মূল্যের হাজার ভাগের এক ভাগ প্রতিদিনের উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে প্রতিদিন স্থানান্তরিত হয়। সেইসঙ্গে যন্ত্রটি তার প্রাণশক্তি কমতে থাকলেও সমগ্র রূপে সেই শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে প্রবেশ করেই চলে। অতএব দেখা যায় যে শ্রম-প্রক্রিয়ার একটি উপাদান, উৎপাদনের একটি উপায় সেই প্রক্রিয়ার মধ্যে প্রবেশ করে সমগ্র রূপে, অথচ মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়ায় প্রবেশ করে কেবল ভগ্নাংশ হিসেবে। দুইটি প্রক্রিয়ার মধ্যে পার্থক্য এখানে প্রতিভাত হয় তাদের বৈষয়িক উপাদানগুলির মধ্যে, উৎপাদনের একই হাতিয়ার শ্রম-প্রক্রিয়ায় সমগ্র রূপে অংশগ্রহণ করছে, অথচ একইসঙ্গে মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়ায় একটি উপাদান হিসেবে প্রবেশ করছে কেবল ভগ্নাংশের আকারে।*

* শ্রমের হাতিয়ারগুলি মেরামতের বিষয়টি এখানে আমাদের বিবেচ্য নয়। যে যন্ত্র মেরামত হচ্ছে, সেটি আর হাতিয়ারের ভূমিকা পালন করে না, করে শ্রম-প্রয়োগের বিষয়বস্তুর ভূমিকা। সেটি দিয়ে আব কাজ করা হয় না বরং তার উপরেই কাজ করা হয়। এইটি ধরে নেওয়া আমাদের পক্ষে খুবই সঙ্গত যে যন্ত্রপাতির মেরামতিতে যে শ্রম ব্যয় করা হয়েছে, সেটি ঐ সমস্ত যন্ত্রপাতির প্রথম উৎপাদনে প্রয়োজনীয় শ্রমের অন্তর্গত। কিন্তু আমাদের রচনায় আমবা সেই ক্ষয়ক্ষতিব আলোচনা করেছি যা কোনো চিকিৎসক সারাতে পারে না এবং যা আস্তে আস্তে মৃত্যুকে নিয়ে আসে, — 'সেই ধরনের ক্ষয় যা মাঝে মাঝে মেরামত করে সারা যায় না, এবং একটি ছুরিব বেলায় ঐ ক্ষয়ের ফলে শেষ পর্যন্ত এমন অবস্থা হবে যে ছুরি-নির্মাতা তখন বলবে যে ঐটিতে নতুন ফলা লাগালেও চলবে না।' আমরা রচনার মধ্যে দেখিয়েছি যে একটি যন্ত্র প্রত্যেক শ্রম-প্রক্রিয়ায় গোটা যন্ত্র হিসেবেই অংশ নেয় কিন্তু যুগপৎ মূল্যসৃষ্টির প্রক্রিয়ায় তা প্রবেশ করে শুধু একটু একটু করে। নীচের উদ্ধৃতিতে দেখানো চিন্তার বিভ্রান্তি তা হলে কী বিপুল! 'মিঃ বিকার্ডো বলেন যে ইঞ্জিনিয়ারের (মোজা তৈরির) যন্ত্র নির্মাণে প্রয়োগ করা শ্রমের একাংশ' উদাহরণস্বরূপ একজোড়া মোজার মূল্যের অন্তর্ভুক্ত হয়। 'অথচ প্রতি জোড়া মোজা তৈরিতে যে সমগ্র শ্রম লাগে তার মধ্যে অন্তর্ভুক্ত হয় ইঞ্জিনিয়ারের সমস্ত শ্রম, একটি অংশ নয়; কারণ একটি যন্ত্রে অনেক জোড়া মোজা করা যায় এবং কোনো একটি জোড়াও যন্ত্রের যে কোনো অংশ বাদ দিয়ে করা যায় না' (*Observations on Certain Verbal Disputes in Political Economy, Particularly Relating to Value, and to Demand and Supply.* London, 1821, p. 54). অসাধারণ আত্মসন্তুষ্ট পণ্ডিতম্মন্য লেখক তাঁর বিভ্রান্তিতে এবং সেই হেতু তাঁর বক্তব্যেও সঠিক,

অপরপক্ষে উৎপাদনের উপায় মূল্য গঠনে সমগ্র রূপে অংশগ্রহণ করতে পারে, কিন্তু শ্রম-প্রক্রিয়ায় তা প্রবেশ করে কেবল একটু একটু করে। মনে করুন যে তুলো থেকে সুতো কাটতে প্রত্যেক ১১৫ পাউন্ডে ১৫ পাউন্ড বাদ পড়ে, যা থেকে সুতো না হয়ে কেবল বিশ্রী ধুলো হয়। এখন যদিও এই ১৫ পাউন্ড তুলো কখনও সুতোর অঙ্গ-উপাদান হয় না, তবু এই পরিমাণ অপচয়কে গড় সাধারণ অবস্থায় স্বাভাবিক এবং অনিবার্য ধরে এর মূল্যও সুতোর মূল্যের মধ্যে তেমনি নিশ্চিতভাবে স্থানান্তরিত হয়, যেমন হয় সুতোর সারবস্তুস্বরূপ ১০০ পাউন্ড তুলোর মূল্য। ১৫ পাউন্ড তুলোর ব্যবহার-মূল্য নষ্ট হয়ে ধুলো হয়ে গেলে তবেই ১০০ পাউন্ড সুতো তৈরি হবে। অতএব সুতো তৈরির জন্য এই পরিমাণ তুলোর ধ্বংস একটা আবশ্যিক শর্ত। এবং যেহেতু এইটি আবশ্যিক শর্ত, তাই অন্য কোনো কারণে নয়, শুধু সেইজন্যই সেই সুতোর মূল্য উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত হয়। এই একই কথা শ্রম-প্রক্রিয়া থেকে উদ্ভূত অন্যবিধ সমস্ত বর্জ্যপদার্থ সম্পর্কে খাটে, অন্তত যতখানি পর্যন্ত এই বর্জ্যপদার্থকে নতুন ও স্বতন্ত্র ব্যবহার-মূল্যের উৎপাদনে উপায় হিসেবে আবার কাজে লাগান যাবে না। বর্জ্যপদার্থকে এইভাবে ব্যবহার করতে দেখা যায় ম্যাঞ্চেস্টারের বড় বড় যন্ত্রপাতির কারখানায় যেখান থেকে পর্বত-প্রমাণ লোহচূর্ণ সন্ধ্যাবেলা ফাউণ্ড্রিতে নিয়ে যাওয়া হয় যাতে পরদিন সকালে আবার ঐ জিনিস নিরেট লোহা রূপে কারখানাগুলিতে দেখা দেয়।

আমরা দেখেছি যে উৎপাদনের উপায় নতুন উৎপন্ন দ্রব্যে মূল্য স্থানান্তরিত করে কেবল যখন শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে তারা তাদের পুরনো ব্যবহার-মূল্যের আকারে নিজেদের মূল্য হারায়। এই প্রক্রিয়ার মধ্যে সবচেয়ে বেশি যে পরিমাণ মূল্য তারা হারাতে পারে, সেটা স্পষ্টতই সীমিত হয় এই প্রক্রিয়ার মধ্যে তারা যে পরিমাণ আদি মূল্য নিয়ে এসেছিল তাই দিয়ে, অথবা ভাষান্তরে, সেগুলিরই উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দিয়ে। অতএব, উৎপাদনের উপায়গুলি যে প্রক্রিয়াকে সাহায্য করে তার থেকে স্বতন্ত্রভাবে নিজেদের মূল্যের চাইতে বেশি মূল্য উৎপন্ন দ্রব্যে কখনোই যোগ করতে পারে না। কোনো বিশেষ ধরনের কাঁচামাল অথবা কোনো যন্ত্র কিংবা উৎপাদনের অন্য কোনো উপায় যতই উপযোগী হোক না কেন, যদি তার দাম ১৫০ পাউন্ড স্টার্লিং, অথবা ধরা যাক, ৫০০ দিনের শ্রম হয়, তবু

শুধু এইটুকু মাত্রায় যে রিকার্ডো অথবা তাঁর আগে বা পরে অন্য কোনো অর্থনীতিবিদ, কেউই শ্রমের দুটি দিককে যথাযথভাবে পৃথক করে দেখেন নি, এবং তাই, মূল্য গঠনে এর প্রতিটি দিকে শ্রমের ভূমিকা তো পৃথক করে দেখেনই নি।

সেই জিনিস কোনো অবস্থাতেই উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যে ১৫০ পাউন্ড স্টার্লিং-এর চেয়ে বেশি মূল্য যোগ করতে পারে না। উৎপাদনের উপায় হিসেবে যে শ্রম-প্রক্রিয়ায় সে প্রবেশ করে, তাই দিয়ে তার মূল্য নির্ধারিত হয় না, বরং যে শ্রম-প্রক্রিয়া থেকে সে উৎপন্ন দ্রব্য রূপে বেরিয়ে এল তার দ্বারাই নির্ধারিত হয়। শ্রম-প্রক্রিয়ায় তা কাজ করে শুধু একটি ব্যবহার-মূল্য হিসেবে, ব্যবহার্য গুণসম্পন্ন জিনিস হিসেবে এবং সেইজন্য আগে থেকেই তার এরূপ মূল্য না থাকলে উৎপন্ন দ্রব্যে কোনো মূল্য স্থানান্তরিত করে না।*

উৎপাদনশীল শ্রম যখন উৎপাদনের উপায়গুলিকে একটি নতুন উৎপন্ন দ্রব্যের অঙ্গ-উপাদানে পরিবর্তিত করছে, সেই সময়ে তাদের মূল্যেরও দেহান্তরপ্রাপ্তি ঘটছে। তা ব্যবহৃত বস্তুর দেহ ত্যাগ করে নতুন সৃষ্ট বস্তুটিকে দখল করে। কিন্তু এই দেহান্তর হওয়ার ব্যাপারটি ঘটে যেন শ্রমিকের অগোচরে। সে নতুন শ্রম যোগ করতে, নতুন মূল্য সৃষ্টি করতে পারে না যদি না সে সেইসঙ্গে পুরনো মূল্য

* এর থেকে আমরা জে. বি. সে-র বক্তব্যের আজগুবি চরিত্র বিচার করতে পারি, উৎপাদনের উপায়, জমি, যন্ত্রপাতি ও কাঁচামাল তাদের ব্যবহার-মূল্যের সাহায্যে শ্রম-প্রক্রিয়ায় যে 'ফলপ্রদ সাহায্য' করে, তাই দিয়ে ইনি উদ্বৃত্ত-মূল্যের (সুদ, মুনাফা, খাজনা) ব্যাখ্যা করার ভান করেন। মিঃ উইলিয়ম রোশার যিনি লিখিতভাবে তাঁর আজব কল্পনামূলক কৈফিয়ৎ লিপিবদ্ধ করার কোনো সুযোগ নষ্ট করেন না, — নিম্নোক্ত নমুনাটি তাঁরই লেখা: — 'জে. বি. সে (*Traité,* t. I, ch. 4) যথার্থই মন্তব্য করেছেন: 'তেলকলে সমস্ত খরচ-খরচা বাদ দিয়ে যে মূল্য উৎপন্ন হয়, সেটি সেই তেলকল তৈরি করতে যে শ্রম লেগেছিল তা থেকে সম্পূর্ণ পৃথক একটা কিছু'' (*Die Grundlagen der Nationalokonomie,* 3. Aufl, 1858, S. 82, টীকা)। অধ্যাপক মহাশয়, ভারি খাঁটি কথা! তেলকলে উৎপন্ন তেল ঐ কল তৈরি করতে যে শ্রম লেগেছিল তার থেকে সত্যিই বেশ পৃথক একটা কিছু। মূল্য বলতে রোশার 'তেল'-এর মতো বস্তুকে বোঝেন, কারণ তেলের মূল্য আছে, যদিও 'প্রকৃতি' পেট্রোলিয়ম উৎপন্ন করে অবশ্য তুলনামূলকভাবে 'অল্প পরিমাণে', যে তথ্যটি তিনি পরবর্তী একটি বক্তব্যে উল্লেখ করেছেন 'তা' (প্রকৃতি) 'কদাচিৎ বিনিময়-মূল্য তৈরি করে!'। রোশারের 'প্রকৃতি' এবং এই প্রকৃতি যে বিনিময়-মূল্য উৎপন্ন করে এরা হচ্ছে সেই মূর্খ কুমারীর মতো যে স্বীকার করেছিল যে সত্য সত্যই তার সন্তান হয়েছিল কিন্তু 'সেটি ছোট্ট এতটুকু'। এই পণ্ডিতম্মন্য 'ব্যক্তিটি' ('savant sérieux') আরও মন্তব্য করেছেন, 'রিকার্ডোর মতবাদীদের পুঁজিকে 'সঞ্চিত শ্রম' হিসেবে শ্রমের খাতে অন্তর্ভুক্ত করার একটা অভ্যাস আছে। এটি হচ্ছে অদক্ষ কাজ (!) কারণ বস্তুতপক্ষে(!), পুঁজির মালিক (!) মোটের উপর (!) কেবল তা সৃষ্টি (?) ও (?) সংরক্ষণ (?) করার চেয়েও বেশি কিছু করে: যথা (!!!) সে এই জিনিস ভোগ করা থেকে বিরত থাকে এবং এইজন্য সে কিছু দাবি করে, যেমন সুদ' (ঐ)। অর্থশাস্ত্রে এই 'শারীরস্থানীয়-শারীরবৃত্তীয় পদ্ধতি' কী বিরাট 'দক্ষতাপূর্ণ', তা 'বস্তুতপক্ষেই' মাত্র একটি ইচ্ছাকে 'মোটের উপর' মূল্যের উৎসে পরিণত করে!

সংরক্ষণ করে এবং এমনটি হয় এইজন্য যে সে যে-শ্রম যোগ করে সেটিকে একটি বিশেষ উপযোগী ধরনের হতেই হয়; এবং সে উপযোগী ধরনের কাজ করতে পারে না যদি না সে কয়েকটি উৎপন্ন দ্রব্যকে আর একটি নতুন উৎপন্ন দ্রব্যের উৎপাদনের উপায় হিসেবে ব্যবহার করে এবং তাই করে ঐগুলির মূল্য নতুন উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত করে। অতএব কর্মরত শ্রমশক্তির, জীবন্ত শ্রমের গুণ হচ্ছে এই যে এইটি মূল্য যোগ করার সঙ্গে সঙ্গেই মূল্য সংরক্ষণও করে, এই গুণ প্রকৃতিদত্ত, যার জন্য শ্রমিকের কোনো খরচ নেই কিন্তু এইটি পুঁজিপতির পক্ষে খুবই সুবিধাজনক এইজন্য যে তার পুঁজির বিদ্যমান মূল্যকে তা সংরক্ষিত করে।* যতক্ষণ পর্যন্ত ব্যবসাবাণিজ্য ভালো চলে, পুঁজিপতি ততক্ষণ টাকা লুটতে এত ব্যস্ত থাকে যে সে শ্রমের এই বিনামূল্যের দান লক্ষ করে না। সংকটের দরুন শ্রম-প্রক্রিয়ায় কোনো প্রচণ্ড ধাক্কা লাগলে তখন এই বিষয়ে তার সূক্ষ্মবোধ দেখা দেয়।**

উৎপাদনের উপায়ের ব্যাপারে যে জিনিসটি সত্যিই খরচ হয়, সেটি হল সেগুলির ব্যবহার-মূল্য এবং শ্রম দ্বারা এই ব্যবহার-মূল্য ভোগের ফলে দেখা দেয়

* 'কৃষিজীবীর পেশায় সমস্ত হাতিয়ারের মধ্যে, মানুষের শ্রম... হল একটি জিনিস যার উপর তাকে পুঁজির দাম তুলবার জন্য প্রধানত নির্ভর করতে হয়। অপর দুটি... গবাদি পশু এবং গাড়ি, লাঙ্গল, কোদাল প্রভৃতি প্রথমটির একটি বিশেষ অংশ ছাড়া কোনো কাজে আসে না' (Edmund Burke. *Thoughts and Details on Scarcity, originally presented to the Rt. Hon. W. Pitt in the Month of November 1795,* edit. London, 1800, p. 10).

** ১৮৬২ সালের ২৬ নভেম্বরের *Times* পত্রিকায় একটি কারখানার মালিক যেখানে ৮০০ মজুর কাজ করত এবং প্রতিটি সপ্তাহে গড়ে ১৫০ গাঁট ভারতীয় অথবা ১৩০ গাঁট আমেরিকান তুলো ব্যবহার করা হত, তিনি কর্মবিরতির সময়ে কারখানার নিত্যকার খরচ সম্পর্কে ক্ষোভের সঙ্গে অভিযোগ জানান। তিনি হিসাব করেন যে বছরে এর পরিমাণ ৬০০০ পাউন্ড স্টার্লিং। এই হিসাবের মধ্যে এমন কয়েকটি জিনিস আছে যা নিয়ে এখানে আমরা মাথা ঘামাচ্ছি না, যেমন, বাড়িভাড়া, রেট ও ট্যাক্স, বীমার খরচ, ম্যানেজার, হিসাবরক্ষক ও ইঞ্জিনিয়ার ও অন্যদের মাইনে। তারপর তিনি হিসাব দিচ্ছেন যে মাঝে মাঝে কারখানাটিকে উত্তপ্ত করা এবং ইঞ্জিনটিকে চালু রাখার জন্য ১৫০ পাউন্ড স্টার্লিং মূল্যের কয়লা ব্যবহৃত হয়। এর উপর তিনি ধরেছেন বিভিন্ন সময়ে যন্ত্রপাতিকে 'কাজের উপযোগী' রাখবার জন্য যে সব লোক নিয়োগ করতে হয়েছে তাদের মজুরি। সর্বশেষে তিনি যন্ত্রপাতির অবচয়ের দরুন ১২০০ পাউন্ড স্টার্লিং ধরেছেন কারণ 'জলহাওয়া ও ক্ষয়ের স্বাভাবিক নিয়মের কাজ স্টিম-ইঞ্জিন না ঘুরলেও অব্যাহত থাকে।' তিনি জোরের সঙ্গে বলেন যে ১২০০ পাউন্ড স্টার্লিং-এর মতো একটি অঙ্কের চেয়ে বেশি করে অবচয়ের হিসাব ধরেন নি কারণ তাঁর যন্ত্রপাতি ইতিমধ্যেই প্রায় ক্ষয়ে এসেছে।

উৎপন্ন দ্রব্য। কিন্তু এদের মূল্যের কোনো খরচ হয় না,* এবং সেইজন্য এ কথা বলা ঠিক হবে না যে এই মূল্যের পুনরুৎপাদন হয়। বরং এই মূল্য সংরক্ষিত হয়, প্রক্রিয়ার মধ্যে যে বিশেষ কাজের মধ্যে দিয়ে যেতে হয় তার জন্য নয়; পরন্তু যেহেতু যে বস্তুর মধ্যে এটি প্রথমে ছিল সেটি লুপ্ত হলেও, সেটি অন্য একটি বস্তুর মধ্যে বিলীন হয়। তাই উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের মধ্যে উৎপাদনের উপায়ের মূল্য পুনরাবির্ভূত হয় কিন্তু যথাযথভাবে বলতে হলে এই মূল্যের পুনরুৎপাদন হয় না। যা উৎপন্ন হয় সেটি একটি নতুন ব্যবহার-মূল্য যাতে পুরনো বিনিময়-মূল্য পুনরাবির্ভূত হয়।**

শ্রম-প্রক্রিয়ার বিষয়ীগত দিক, কর্মরত শ্রমশক্তির বেলায় ব্যাপারটা অন্যরূপ। যখন শ্রমিক বিশেষ উদ্দেশ্যে নিয়োজিত বিশেষ ধরনের শ্রমের কল্যাণে উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে উৎপাদনের উপায়ের মূল্য সংরক্ষিত ও স্থানান্তরিত করে, ঠিক সেই সময়েই সে শুধু কাজ করার ফলেই প্রতি মুহূর্তে অতিরিক্ত বা নতুন মূল্য সৃষ্টি করে। মনে করুন, যখন শ্রমিক তার নিজের শ্রমশক্তির মূল্যের তুল্যমূল্য উৎপন্ন করেছে, যখন সে হয়ত ছয় ঘণ্টা পরিশ্রম করে ৩ শিলিং মূল্য যোগ করেছে,

* 'উৎপাদনশীল ভোগ... যেখানে একটি পণ্যের ভোগ উৎপাদনের প্রক্রিয়ারই একটি অংশ... এইসব ক্ষেত্রে কোনো মূল্য খরচ হয় না' (S. Ph. Newman, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ২৯৬)।

** একটি আমেরিকান রচনা — যার সম্ভবত কুড়িটি সংস্করণ হয়েছে — তাতে এই পংক্তিটি আছে: 'পুঁজি কী আকারে পুনরাবির্ভূত হয় তাতে কিছু যায় আসে না'; তারপর যে সব ক্ষেত্রে উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে উৎপাদনের রকমারি উপাদানগুলির মূল্য পুনরাবির্ভূত হয় তাদের লম্বা ফর্দ দিয়ে অনুচ্ছেদটি এইভাবে শেষ করা হয়েছে: 'মানুষের অস্তিত্ব ও স্বাচ্ছন্দ্যের জন্য প্রয়োজনীয় নানা ধরনের খাদ্য, পরিধেয় ও আশ্রয়, এগুলিও পরিবর্তিত হয়। এইগুলি সময় অনুযায়ী ব্যবহৃত হয় এবং তাদের মূল্যের পুনরাবির্ভাব হয় মানুষের শরীর ও মনের নবলব্ধ জীবনীশক্তিতে, এইভাবে সৃষ্ট নতুন পুঁজি আবার উৎপাদনের কাজে নিয়োজিত হয়' (F. Wayland, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৩১, ৩২)। অপর কোনো বৈলক্ষণ্য উল্লেখ না করেও শুধু এইটুকুই বলাই যথেষ্ট যে নতুন জীবনীশক্তির মধ্যে যে জিনিসটির পুনরাবির্ভাব ঘটে সেটি রুটির দাম নয়, পরন্তু জীবনীশক্তির রক্তসঞ্চারী সারবস্তুগুলি। অপরপক্ষে ঐ জীবনীশক্তির মূল্যের মধ্যে যে জিনিসটির পুনরাবির্ভার ঘটে, সেটি জীবনধারণের উপায় নয়, পরন্তু তাদের মূল্য। জীবনধারণের ঐ একই আবশ্যকীয় জিনিসগুলি অর্ধমূল্যে পাওয়া গেলেও তারা ততখানি পেশী ও হাড়, ঠিক ততখানি জীবনীশক্তি দেবে, কিন্তু সেই একই মূল্যের জীবনীশক্তি দেবে না। 'মূল্য' ও 'জীবনশক্তি' নিয়ে এই চিন্তাবিভ্রাট আমাদের লেখকের অস্পষ্টতার সঙ্গে মিলে যে ব্যর্থ চেষ্টাটি হয়েছে সেটি হচ্ছে আগাম-দেওয়া মূল্যগুলির পুনরাবির্ভাব দিয়ে উদ্বৃত্ত-মূল্যের একটা ব্যাখ্যা বার করার ব্যর্থপ্রয়াস।

ঠিক তখনই উৎপাদনের প্রক্রিয়া থামিয়ে দেওয়া হল। এই ম্ল্যেই উৎপাদনের উপায়গ্লির দর্ন স্ষ্ট ম্ল্যের অংশটুকুর তুলনায় সমগ্র উৎপন্ন দ্রব্যের ম্ল্যের উদ্বৃত্ত। এইটিই এই প্রক্রিয়া চলাকালে স্ষ্ট একমাত্র নতুন ম্ল্য, উৎপন্ন দ্রব্যের ম্ল্যের একমাত্র অংশ যা এই প্রক্রিয়ার স্ষ্টি। অবশ্য, আমরা ভুলি নি যে এই নতুন ম্ল্য শ্ধ্ প্রতিস্থাপিত করে সেই অর্থকে, পঃজিপতি যে অর্থ শ্রমশক্তি ক্রয় করবার জন্য আগাম দিয়েছিল এবং শ্রমিক যে অর্থ নিজের জীবনধারণের অত্যাবশ্যক সামগ্রীর জন্য খরচ করেছে। যে অর্থ খরচ করা হয়েছে, নতুন ম্ল্য তারই শ্ধ্ প্নর্ৎপাদন; কিন্তু তথাপি এইটি উৎপাদনের উপায়ের ম্ল্যের বেলায় যেমন ঘটে তেমন শ্ধ্ বাহ্যত নয়, বাস্তবিক প্নর্ৎপাদন। একটি ম্ল্যের বদলে অপরটির স্থান গ্রহণ এইক্ষেত্রে নতুন ম্ল্য স্ষ্টির দ্বারাই ঘটে।

কিন্তু আগে যা বলা হয়েছে, তার থেকে আমরা জানি যে, শ্রমশক্তির ম্ল্যের সমতুল্যের প্নর্ৎপাদনের জন্য এবং উৎপন্ন দ্রব্যে তা অন্তর্ভুক্ত করার জন্য প্রয়োজনীয় সময়ের চেয়েও বেশিক্ষণ এই শ্রম-প্রক্রিয়া চলতে পারে। শেষোক্ত উদ্দেশ্যে ছ'ঘণ্টাই যেখানে যথেষ্ট, তার পরিবর্তে প্রক্রিয়াটি বারো ঘণ্টা চলতে পারে। শ্রমশক্তির ক্রিয়া তাই শ্ধ্ নিজের ম্ল্যেই প্নর্ৎপাদন করে না, অধিকন্তু তার অতিরিক্ত ম্ল্য উৎপন্ন করে। এই উদ্বৃত্ত-ম্ল্যেই উৎপন্ন দ্রব্যের ম্ল্য এবং সেই উৎপন্ন দ্রব্যের স্ষ্টিতে যতকিছ্ লেগেছে তার ম্ল্য, ভাষান্তরে, উৎপাদনের উপায় ও শ্রমশক্তির ম্ল্য, এই দ্'য়ের বিয়োগফল।

উৎপন্ন দ্রব্যের ম্ল্য গঠনে শ্রম-প্রক্রিয়ার বিভিন্ন উপাদানগ্লির প্থক প্থক ভূমিকার ব্যাখ্যা করে আমরা বস্তুতপক্ষে নিজের ম্ল্যপ্রসারের প্রক্রিয়ায় পঃজির বিভিন্ন উপাদানের নির্ধারিত প্থক প্থক ক্রিয়ার চরিত্র উদ্ঘাটন করেছি। উৎপন্ন দ্রব্যের অঙ্গীয় বিষয়গ্লির ম্ল্যসম্হের যোগফল থেকে উৎপন্ন দ্রব্যের মোট ম্ল্য যতখানি বেশি, সেইটাই হল শ্র্তে অগ্রিম দেওয়া পঃজির থেকে প্রসারিত পঃজির উদ্বৃত্ত। যখন অর্থ-র্প থেকে পঃজিকে শ্রম-প্রক্রিয়ার বিভিন্ন উপাদানে র্পান্তরিত করা হয়েছিল, গোড়াকার পঃজি তখন অস্তিত্বের ভিন্ন ভিন্ন র্প গ্রহণ করেছিল মাত্র — একদিকে উৎপাদনের উপায় এবং অপরদিকে শ্রমশক্তি।

পঃজির সেই অংশ, যার মধ্যে রয়েছে উৎপাদনের উপায়গ্লি, কাঁচামাল, সহায়ক দ্রব্যাদি ও শ্রমের হাতিয়ার, — উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে তার ম্ল্যের কোনো পরিমাণগত পরিবর্তন ঘটে না। সেইজন্য আমি একে বলছি পঃজির স্থির অংশ, অথবা আরও সংক্ষেপে, স্থির পঃজি।

অপরপক্ষে পঃজির যে অংশটির প্রতিনিধিত্ব করে শ্রমশক্তি, উৎপাদন-প্রক্রিয়ার

মধ্যে সেইটির মূল্যের পরিবর্তন হয়। তা নিজের মূল্যের তুল্যমূল্য পুনরুৎপাদন করে এবং সেইসঙ্গেই উৎপন্ন করে আরও বেশি কিছু বা উদ্বৃত্ত-মূল্য, সেটার তারতম্যও হতে পারে, অবস্থা বিশেষে কম-বেশি হতে পারে। পুঁজির এই অংশ অবিরত স্থির পরিমাণ থেকে অস্থির পরিমাণে রূপান্তরিত হয়। এইজন্য আমি একে বলছি পুঁজির অস্থির অংশ, অথবা সংক্ষেপে, অস্থির পুঁজি। পুঁজির যে একই উপাদানগুলি শ্রম-প্রক্রিয়ার দৃষ্টিকোণ থেকে যথাক্রমে — বিষয়গত ও বিষয়ীগত উপাদান হিসেবে, উৎপাদনের উপায় ও শ্রমশক্তি হিসেবে প্রতিভাত হয়, সেইগুলিই উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির দৃষ্টিকোণ থেকে নিজেদের উপস্থিত করে স্থির ও অস্থির পুঁজি হিসেবে।

উপরে স্থির পুঁজির যে সংজ্ঞার্থ দেওয়া হল তাতে তার উপাদানগুলির মূল্য পরিবর্তনের কোনো সম্ভাবনা আদৌ বাদ দেওয়া হয় নি। মনে করুন তুলোর দাম একদিন ৬ পেন্সে এক পাউন্ড এবং পরের দিন তুলোশস্যের ফলন কম হওয়ার ফলে হল এক শিলিংয়ে এক পাউন্ড। ৬ পেন্স দামে কেনা প্রতি পাউন্ড তুলো যাকে মূল্যবৃদ্ধির পরে কাজে লাগানো হল, সেইটি উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে ১ শিলিং মূল্য স্থানান্তরিত করে; এবং যে তুলো মূল্যবৃদ্ধির আগেই সুতোয় পরিণত হয়েছে এবং হয়তো বাজারে সুতোরূপে হাজির হয়েছে সেটিও উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে তার নিজের আদি-মূল্যের দুগুণ স্থানান্তরিত করে। কিন্তু এ কথা পরিষ্কার যে মূল্যের এইসব পরিবর্তন সুতোকাটা মারফৎ যে বর্ধিত মূল্য তুলোর মূল্যের সঙ্গে যোগ হয় তার থেকে স্বতন্ত্র। যদি পুরনো তুলো থেকে আদৌ সুতো তৈরি না হত, তা হলে মূল্যবৃদ্ধির পরে একেই এক পাউন্ড ৬ পেন্স দরে বিক্রি না করে ১ শিলিং দরে বিক্রি করা চলত। অধিকন্তু তুলো যত কম প্রণালীর মধ্যে দিয়ে যায়, এই ফল পাওয়া ততই নিশ্চিত হয়। সেইজন্য আমরা দেখতে পাই যে ফাটকাবাজরা এই নিয়মে চলে যে, যখনই হঠাৎ কোনো মূল্যের পরিবর্তন হয়, তখন তারা সেই সব জিনিস নিয়েই ফাটকা চালায় যাতে সব থেকে কম পরিমাণ শ্রম ব্যয় করা হয়েছে: অতএব তারা ফাটকাবাজি করে কাপড়ের বদলে বরং সুতোয় এবং সুতোর বদলে বরং তুলোর উপরেই। এই যে মূল্যের পরিবর্তন নিয়ে আমরা আলোচনা করছি, এর সূচনা যে প্রক্রিয়ায় তুলো উৎপাদনের উপায়ের ভূমিকা পালন করে, এবং সেই হেতু যেখানে স্থির পুঁজি হিসেবে কাজ করে, সেখানে নয়, পরন্তু যে প্রক্রিয়ায় তুলো উৎপন্ন হচ্ছে সেইখানে। এ কথা সত্য যে একটি পণ্যের মূল্য তার মধ্যে অঙ্গীভূত শ্রমের পরিমাণ দিয়ে নির্ধারিত হয় কিন্তু এই পরিমাণটাই সামাজিক অবস্থার দ্বারা সীমাবদ্ধ। যে কোনো পণ্যের উৎপাদনে যদি সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় সময় পরিবর্তিত হয়, — এবং

খারাপ ফসলের পরে উৎপন্ন এক নির্দিষ্ট ওজনের তুলো, ভালো ফসলের সময়কার তুলোর চেয়ে বেশি শ্রমের পরিচয়বাহী, — তা হলে আগে থেকে মজুত ঐ একই শ্রেণীর সমস্ত পণ্য প্রভাবিত হয়, কারণ তারা, বলা যায়, একই গোষ্ঠীর এক একটি ব্যষ্টি,* এবং কোনো একটি বিশেষ সময়ে তাদের মূল্য পরিমাপ হয় সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম দিয়ে, অর্থাৎ সেই সময়ে বিদ্যমান সামাজিক অবস্থায় তাদের উৎপাদনে প্রয়োজনীয় শ্রম দিয়ে।

যেমন কাঁচামালের মূল্য পরিবর্তিত হতে পারে, তেমনি শ্রম-প্রক্রিয়ায় নিয়োজিত শ্রমের হাতিয়ার, যন্ত্রাদি প্রভৃতির মূল্যও পরিবর্তিত হতে পারে; এবং সেইজন্য এদের দরুন উৎপন্ন দ্রব্যে মূল্যের যে অংশ স্থানান্তরিত হয়, তারও পরিমাণ বদলাতে পারে। কোনো নতুন উদ্ভাবনার ফলে যদি এক বিশেষ ধরনের যন্ত্র অল্প শ্রম ব্যয় করে উৎপন্ন করা যায়, তা হলে পুরনো যন্ত্রের কমবেশি অবচয় হয় এবং সেইজন্য তা উৎপন্ন দ্রব্যে সেই পরিমাণ কম মূল্য স্থানান্তরিত করে। কিন্তু এখানেও মূল্যের পরিবর্তনের উদ্ভব ঘটছে যে প্রক্রিয়ায় যন্ত্রটি উৎপাদনের উপায় হিসেবে কাজ করছে তার বাইরে। একবার এই প্রক্রিয়ার মধ্যে নিযুক্ত হলে যন্ত্র এই প্রক্রিয়া থেকে আলাদা-ভাবে তার নিজের মূল্যের চেয়ে বেশি মূল্য স্থানান্তরিত করতে পারে না।

যেমন উৎপাদনের উপায়ের মূল্যের পরিবর্তন, এমন কি সেগুলি শ্রম-প্রক্রিয়ায় অংশ গ্রহণ করতে শুরু করার পরেও, স্থির পুঁজি হিসেবে তাদের চরিত্রের পরিবর্তন ঘটায় না, তেমনি স্থির পুঁজি ও অস্থির পুঁজির অনুপাতে কোনো পরিবর্তন ঘটলেও এই দুধরনের পুঁজির নিজ নিজ ক্রিয়াকে তা প্রভাবিত করে না। শ্রম-প্রক্রিয়ার কৃৎকৌশলগত অবস্থার এতখানি বৈপ্লবিক রূপান্তর হতে পারে যে আগে যেখানে ১০ জন লোক ১০টি অল্পমূল্যের যন্ত্রপাতি নিয়ে অপেক্ষাকৃত অল্পপরিমাণ কাঁচামাল কাজে লাগাত, সেখানে এখন একজন লোক একটি দামী যন্ত্রের সাহায্যে শতগুণ বেশি কাঁচামাল নিয়ে কাজ করতে পারে। শেষোক্ত ক্ষেত্রে, স্থির পুঁজি বলতে যা বুঝি সেই ব্যবহৃত উৎপাদনের উপায়গুলির মোট মূল্য, প্রভূত পরিমাণে বাড়ে এবং ঐ একই সময়ে শ্রমশক্তির জন্য নিয়োজিত অস্থির পুঁজি প্রচুর পরিমাণে কমে। এই বৈপ্লবিক পরিবর্তন কিন্তু স্থির ও অস্থির পুঁজির মধ্যেকার কেবলমাত্র পরিমাণগত সম্পর্কের পরিবর্তন ঘটায়, অথবা, সমগ্র পুঁজি কী অনুপাতে স্থির ও অস্থির দু'ভাগে ভাগ হবে তার পরিবর্তন ঘটায়; কিন্তু এতে দুটির মূলগত পার্থক্য বিন্দুমাত্রও প্রভাবিত হয় না।

---

* এক প্রকারের সমস্ত দ্রব্য একই সমূহ গঠন করে, যার দাম পৃথক সুযোগের বিশেষ শর্ত সাপেক্ষে নির্ধারিত হয়' (Le Trosne, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮৯৩)।

অধ্যায় ৯

উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার

পরিচ্ছেদ ১। — শ্রমশক্তির শোষণের মাত্রা

আগাম দেওয়া পুঁজি C উৎপাদনের প্রক্রিয়ায় যে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করে, অথবা অন্য কথায়, পুঁজি C-র মূল্যের আত্মপ্রসার আমাদের বিবেচনার জন্য উপস্থিত হয় প্রথমে একটি উদ্বৃত্ত হিসেবে, উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য তার মধ্যে অঙ্গীভূত উপাদান-গুলির মূল্যের চাইতে যতখানি বেশি, সেই পরিমাণ হিসেবে।

পুঁজি C দুটি উপাদানে গঠিত: একটি হল, উৎপাদনের উপায়ের জন্য ব্যয়িত অর্থের পরিমাণ c এবং অপরটি, শ্রমশক্তির জন্য খরচ করা অর্থ v; c বলতে বুঝছি সেই অংশ যেটি স্থির পুঁজি হয়েছে এবং v হল অপরাংশ যেটি অস্থির পুঁজি হয়েছে। অতএব প্রথমে, $C = c + v$, দৃষ্টান্তস্বরূপ, যদি সমগ্র আগাম দেওয়া পুঁজি হয় ৫০০ পাউন্ড স্টার্লিং তা হলে এর অংশগুলি এমন হতে পারে যাতে ৫০০ পাউন্ড=৪১০ পাউন্ড স্থির+৯০ পাউন্ড অস্থির। উৎপাদনের প্রক্রিয়া যখন শেষ হয় তখন আমরা যে পণ্য পাই তার মূল্য= $(c+v)+s$ যেখানে s হল উদ্বৃত্ত-মূল্য; অথবা আগেকার অঙ্কগুলি নিয়ে বলা যায় যে এই পণ্যের মূল্য হতে পারে (পাউন্ড ৪১০ স্থির+পাউন্ড ৯০ অস্থির)+পাউন্ড ৯০ উদ্বৃত্ত। গোড়ার পুঁজি এখন পরিবর্তিত হয়েছে C থেকে C′, ৫০০ পাউন্ড থেকে ৫৯০ পাউন্ড। দুয়ের পার্থক্য হচ্ছে s অথবা ৯০ পাউন্ড উদ্বৃত্ত-মূল্য। যেহেতু উৎপন্ন দ্রব্যের অঙ্গীয় উপাদানগুলির মূল্য অগ্রিম পুঁজির সমান, তাই এটি বলা নিতান্তই পুনরুক্তিমূলক যে উৎপাদনের অঙ্গীয় উপাদানগুলির মূল্যের চেয়ে উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের এই বৃদ্ধিটুকু অগ্রিম পুঁজির প্রসারের অথবা উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের সমান।

তা সত্ত্বেও, এই পুনরুক্তি আমাদের আরও একটু পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে পরীক্ষা করতে হবে। যে দুটি জিনিসের তুলনা করা হচ্ছে তারা হল উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য এবং উৎপাদনের প্রক্রিয়ায় ব্যবহৃত তার অঙ্গীয় উপাদানগুলির মূল্য। এখন আমরা

দেখেছি স্থির পুঁজির যে অংশটি শ্রমের হাতিয়ার সেটি উৎপাদনে তার মূল্যের একটি ভগ্নাংশ মাত্র স্থানান্তরিত করে এবং সেই মূল্যের বাকি অংশটুকু সেই সমস্ত যন্ত্রপাতির মধ্যেই থেকে যায়। যেহেতু এই বাকি অংশ মূল্য গঠনে কোনো ভূমিকা পালন করে না, সেইজন্য বর্তমানে আমরা এটিকে বিবেচনা থেকে বাদ দিতে পারি। একে হিসাবের মধ্যে ধরলে কোনো পার্থক্য হবে না। যেমন, আমাদের আগের দৃষ্টান্তে c=৪১০ পাউন্ড; মনে করুন যে এই অঙ্কটার মধ্যে ৩১২ পাউন্ড কাঁচামালের মূল্য, ৪৪ পাউন্ড সহায়ক দ্রব্যাদির মূল্য, এবং ৫৪ পাউন্ড প্রক্রিয়ার মধ্যে ক্ষয়ে যাওয়া যন্ত্রের মূল্য; এবং মনে করুন যে নিযুক্ত যন্ত্রপাতির মোট মূল্য ১০৫৪ পাউন্ড। এই শেষোক্ত অঙ্কের মধ্যে আমরা হিসাব করছি যে উৎপন্ন দ্রব্যের উৎপাদনের জন্য এসেছে মাত্র ৫৪ পাউন্ড, যেটি ঐ প্রক্রিয়ায় যন্ত্রপাতির ক্ষয় পাওয়া অংশের মূল্য; কারণ এইটুকুই মাত্র উৎপন্ন দ্রব্যের মধ্যে ছেড়ে দেওয়া হচ্ছে। এখন বাকি ১০০০ পাউন্ড, যা এখনো যন্ত্রের মধ্যে রয়েছে, তাকেও যদি আমরা উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত বলে ধরি, তা হলে এর মূল্যকে আগাম মূল্যের অংশ হিসেবেও ধরা উচিত এবং সেদিক দিয়ে হিসাবের দুদিকেই একে পাওয়া যাবে।* এইভাবে আমরা পাব একদিকে ১৫০০ পাউন্ড এবং অপরদিকে ১৫৯০ পাউন্ড। এই দুয়ের বিয়োগফল অথবা উদ্বৃত্ত-মূল্য এখনও ৯০ পাউন্ড। অতএব এই রচনার পরবর্তী সমস্ত অংশে আমরা মূল্যের উৎপাদনে অগ্রিম দেওয়া স্থির পুঁজি বলতে সর্বদা বুঝব, যদি না অন্যরকম কথা স্পষ্ট করে বলা হয়, শুধু সেই মূল্যই যেটি ঐ প্রক্রিয়ায় প্রকৃতই ব্যবহৃত উৎপাদনের উপায়ের মূল্য।

তাই যদি হয়, তা হলে $C=c+v$, এই সূত্রে ফিরে আসা যাক, যে সূত্রটিকে আমরা পরিবর্তিত হতে দেখেছিলাম $C'=(c+v)+s$, যেখানে C রূপান্তরিত হয়েছে C'-তে। আমরা জানি যে স্থির পুঁজির মূল্য স্থানান্তরিত হয়ে উৎপন্ন দ্রব্যে শুধু পুনরাবির্ভূত হয়। এইজন্য প্রক্রিয়ার ভিতরে যে নতুন মূল্য সত্যসত্যই সৃষ্টি হয়, সেই উৎপন্ন মূল্য, বা মূল্য-উৎপাদ, সেইটি উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের সমান নয়; এটিকে প্রথম দৃষ্টিতে মনে হতে পারে, $(c+v)+s$ অথবা ৪১০ পাউন্ড স্থির (c)+৯০ পাউন্ড অস্থির (v)+৯০ পাউন্ড উদ্বৃত্ত (s); কিন্তু এইটি তা নয়; বরং

* 'যদি আমরা নিয়োজিত স্থায়ী পুঁজির মূল্যকে অগ্রিম পুঁজির একটি অংশ বলে হিসাব করি, তা হলে বছরের শেষে এই পুঁজির বাকি মূল্যকে বার্ষিক পাওনার অংশ হিসেবে ধরতে হবে' (Malthus. *Principles of Political Economy*, 2nd ed., London, 1836, p. 269).

এটি হল $v+s$, অথবা ৯০ পাউন্ড অস্থির+৯০ পাউন্ড উদ্বৃত্ত; ৫৯০ পাউন্ড নয়, পরন্তু ১৮০ পাউন্ড। যদি $c=0$, অথবা অন্যভাবে বলা যায় যে, উৎপাদনের এমন কোনো শাখা যদি থাকে যেখানে অতীত শ্রম দিয়ে তৈরি উৎপাদনের সকল উপায় পুঁজিপতি বাদ দিয়ে চলতে পারে, সেগুলি কাঁচামাল, সহায়ক দ্রব্য অথবা শ্রমের হাতিয়ার যাই হোক না, সেই পুঁজিপতি যদি শুধু শ্রমশক্তি ও প্রকৃতিদত্ত উপাদান ব্যবহার করে, তবে সেক্ষেত্রে উৎপন্ন দ্রব্যে স্থানান্তরিত করবার মতো কোনো স্থির পুঁজি থাকে না। উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের এই অংশ, অর্থাৎ আমাদের দৃষ্টান্তের ৪১০ পাউন্ড তা হলে বাদ যাবে, কিন্তু নতুন যে মূল্য তৈরি হয়েছে, বা উৎপন্ন মূল্য, যার অংকটা ১৮০ পাউন্ড এবং যার মধ্যে আছে ৯০ পাউন্ড উদ্বৃত্ত-মূল্য,—এইটির পরিমাণ ঠিক ততখানিই থাকবে যতখানি থাকত c কল্পনীয় সর্বোচ্চ মূল্যের ধারক হলে। আমরা পেতাম $C=(0+v)=v$ অথবা C', প্রসারিত মূল্যের পুঁজি$=v+s$ এবং সেইজন্য আগের মতোই $C'-C=s$। অপরপক্ষে যদি $s=0$ হয়, কিংবা অন্য কথায়, অস্থির পুঁজির রূপে যার মূল্য অগ্রিম দেওয়া হয়েছে সেই শ্রমশক্তি যদি শুধু তার সমতুল্য উৎপন্ন করত, তা হলে আমরা পেতাম $C=c+v$, অথবা C' উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য$=(c+v)+0$, অথবা $C=C'$। এক্ষেত্রে অগ্রিম দেওয়া পুঁজি তার মূল্য বাড়াত না।

আগের পর্যালোচনা থেকে আমরা জানতে পারি যে উদ্বৃত্ত-মূল্য হল -এর মূল্য পরিবর্তনের ফল, পুঁজির যে অংশটি শ্রমশক্তিতে রূপান্তরিত হয়, সেটি তারই ফল; অতএব $v+s=v+v'$ অথবা v এবং তৎসহ v-এর বৃদ্ধি। কিন্তু কেবলমাত্র v-ই যে পরিবর্তিত হয় সেই ঘটনা এবং যে অবস্থার মধ্যে সেই পরিবর্তন ঘটে, এই সবই এই ব্যাপারে চাপা পড়ে যে, পুঁজির পরিবর্তনশীল অংশের বৃদ্ধির ফলে আগাম দেওয়া সমগ্র পুঁজির পরিমাণও বাড়ে। সূচনায় যা ছিল ৫০০ পাউন্ড, তা হয়ে ওঠে ৫৯০ পাউন্ড। অতএব আমাদের অনুসন্ধান থেকে সঠিক ফল পেতে হলে, উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য থেকে সেই অংশকে আলাদা রাখব যার মধ্যে শুধু স্থির পুঁজির আবির্ভাব হয় এবং সেইজন্যই স্থির পুঁজিকে ধরব শূন্যের সমান বলে, $C=0$। এইটি গণিতশাস্ত্রের একটি নিয়মের প্রয়োগমাত্র, যখনই আমরা শুধু যোগ এবং বিয়োগচিহ্ন দিয়েই পরস্পরের সঙ্গে সম্পর্কিত স্থির ও অস্থির রাশি নিয়ে কাজ করি, তখন তা প্রযুক্ত হয়।

অস্থির পুঁজির গোড়াকার রূপ নিয়ে আরও একটি অসুবিধা দেখা দেয়। আমাদের দৃষ্টান্তে $C'=$৪১০ পাউন্ড স্থির+৯০ পাউন্ড অস্থির+৯০ পাউন্ড উদ্বৃত্ত; কিন্তু ৯০ পাউন্ড একটি নির্দিষ্ট এবং সেইজন্য স্থির পরিমাণ; তাই

পরিবর্তনশীল মনে করা অসঙ্গত বলে মনে হতে পারে। কিন্তু বস্তুত ৯০ পাউন্ড অস্থির, এই কথাটি এখানে প্রতীকস্বরূপ, তাতে বোঝায় এই যে. এই মূল্য একটি প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে যায়। শ্রমশক্তির ক্রয়ে বিনিয়োজিত পুঁজির অংশটি হল এক নির্দিষ্ট পরিমাণ বাস্তবায়িত শ্রম, ক্রয় করা শ্রমশক্তির মূল্যের মতোই একটি স্থির মূল্য। কিন্তু উৎপাদনের প্রক্রিয়ায় ৯০ পাউন্ড-এর জায়গায় আসে কর্মরত শ্রমশক্তি. মৃত শ্রমের জায়গা নেয় জীবন্ত শ্রম, নিশ্চল একটা কিছুর জায়গা নেয় প্রবহমান একটা কিছু. একটি স্থির জিনিসের জায়গা নেয় একটি অস্থির জিনিস। ফলে হয় v-এর পুনরুৎপাদন এবং তার সঙ্গে যুক্ত হয় v-এর কিছুটা বৃদ্ধি। পুঁজিবাদী উৎপাদনের দৃষ্টিকোণ থেকে তা হলে সমগ্র প্রক্রিয়াটি প্রতিভাত হয় শ্রমশক্তিতে রূপান্তরিত গোড়াকার স্থির মূল্যের স্বতঃস্ফূর্ত পরিবর্তন হিসেবে। প্রক্রিয়া ও তার ফল উভয়ই এই মূল্য থেকেই আসছে বলে মনে হয়। অতএব '৯০ পাউন্ড অস্থির পুঁজি' অথবা 'এত পরিমাণ স্বয়ং-প্রসারী মূল্য', এই ধরনের ভাষার ব্যবহার যদি স্ববিরোধী মনে হয়. তা এইজন্যই যে এগুলি পুঁজিবাদী উৎপাদনেরই অন্তর্নিহিত একটি বিরোধকে প্রকাশ করে।

প্রথম দৃষ্টিতে এইভাবে স্থির পুঁজিকে শূন্যের সঙ্গে সমীকরণ অদ্ভুত মনে হয়। তবু আমরা প্রত্যহ এই কাজই করছি। যেমন, যদি আমরা তুলোশিল্প থেকে ইংলন্ডের মুনাফার পরিমাণ হিসাব করতে চাই. তা হলে প্রথমেই আমরা মার্কিন যুক্তরাষ্ট্র. ভারত. মিশর ও অন্যান্য দেশকে দেওয়া তুলোর দাম বিয়োগ করি; অন্য কথায়, উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের মধ্যে পুঁজির যে অংশের মূল্য শুধু পুনরাবির্ভূত হয়, সেটিকে দেখানো হয়=0 বলে।

অবশ্য পুঁজির যে অংশ থেকে উদ্বৃত্ত-মূল্যের সৃষ্টি এবং যার মূল্যের পরিবর্তন এর মাধ্যমে প্রকট হয় শুধু তার সঙ্গেই নয়. পরন্তু মোট অগ্রিম পুঁজির সঙ্গেও উদ্বৃত্ত-মূল্যের অনুপাত অর্থনৈতিক দিক থেকে অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। সেইজন্য আমরা তৃতীয় পর্বে এই অনুপাত সম্বন্ধে বিশদ আলোচনা করব। পুঁজির একটি অংশকে শ্রমশক্তিতে পরিণত হয়ে নিজের মূল্যকে বাড়াবার সুযোগ দেওয়ার জন্য পুঁজির অপর অংশকে উৎপাদনের উপায়ে পরিণত করা প্রয়োজন। অস্থির পুঁজি যাতে তার কাজ সম্পন্ন করতে পারে সেইজন্য যথোচিত অনুপাতে স্থির পুঁজি আগাম দেওয়া চাই, অনুপাতটি প্রতিটি শ্রম-প্রক্রিয়ার বিশেষ কৃৎকৌশলগত অবস্থার দ্বারা নির্ধারিত হয়। রাসায়নিক প্রক্রিয়ায় বকযন্ত্র ও অন্যান্য পাত্রের প্রয়োজন আছে বলেই রসায়নবিদ তার বিশ্লেষণের ফলাফলে সেগুলিকে উল্লেখ করতে বাধ্য হন না। যদি অন্য সব ব্যাপার বাদ দিয়ে মূল্য

সৃষ্টির সম্পর্কে এবং মূল্যের পরিমাণগত পরিবর্তনের সম্পর্কে উৎপাদনের উপায়গুলির দিকে নজর দিই, তা হলে সেগুলি দেখা দেয় নিতান্তই সেই বস্তু-উপাদান হিসেবে, যার মধ্যে মূল্যের স্রষ্টা শ্রমশক্তি নিজেকে অঙ্গীভূত করে। প্রকৃতি, কিংবা এই বস্তুটির মূল্য, কারোই কোনো গুরুত্ব নেই। সেখানে একমাত্র প্রয়োজন এই যে উৎপাদনের প্রক্রিয়ার মধ্যে ব্যয়িত শ্রম বিশোষিত করার মতো যথেষ্ট পরিমাণ যোগান যেন থাকে। এই যোগান স্থির থাকলে, বস্তুর দামের ওঠানামা হতে পারে অথবা এমন কি জমি ও সমুদ্রের মতো তার নিজস্ব কোনো মূল্য নাও থাকতে পারে, কিন্তু মূল্যসৃষ্টি অথবা মূল্যের পরিমাণগত পরিবর্তনের উপরে এর কোনো প্রভাব থাকবে না।*

সর্বপ্রথম আমরা স্থির পুঁজিকে শূন্যের সঙ্গে সমীকরণ করি। ফলে আগাম পুঁজি $c+v$ থেকে কমে হয় v এবং উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য হিসেবে $(c+v)+s$ না পেয়ে আমরা পাই নতুন উৎপন্ন মূল্য $(v+s)$। যদি নতুন উৎপন্ন মূল্য=১৮০ পাউন্ড, ফলত যে অংকটি ঐ প্রক্রিয়ায় ব্যয়িত সমগ্র শ্রমের পরিচায়ক, তা হলে তা থেকে ৯০ পাউন্ড অস্থির পুঁজির মূল্য বিয়োগ করলে থাকে বাকি ৯০ পাউন্ড উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ। এই ৯০ পাউন্ড অংকটি অথবা s উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের অনাপেক্ষিক পরিমাণ প্রকাশ করে। উৎপন্ন আপেক্ষিক পরিমাণ অথবা অস্থির পুঁজির বৃদ্ধির শতকরা হার, স্পষ্টতই নির্ধারিত হয় উদ্বৃত্ত-মূল্য ও অস্থির পুঁজির অনুপাত দিয়ে, অথবা একে প্রকাশ করা হয় $\frac{s}{v}$ দিয়ে। আমাদের দৃষ্টান্তে এই অনুপাত হচ্ছে ৯০/৯০, যাতে আমরা ১০০ শতাংশ বৃদ্ধি পাই। অস্থির পুঁজির এই আপেক্ষিক বৃদ্ধি অথবা উদ্বৃত্ত-মূল্যের আপেক্ষিক পরিমাণকে আমি বলছি 'উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার'।**

আমরা দেখেছি যে শ্রমিক তার শ্রম-প্রক্রিয়ার একটি অংশে কেবল তার শ্রমশক্তির মূল্য উৎপন্ন করে, অর্থাৎ তার জীবনযাত্রার উপকরণগুলির মূল্য

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** যে ব্যাপারটি লুক্রেটিয়াস্ বলেছেন তা স্বতঃসিদ্ধ: 'nil posse creari de nihilo' — শূন্য থেকে কিছুই সৃষ্টি করা যায় না (লুক্রেটিয়াস। 'বস্তুনিচয়ের উৎস সম্পর্কে', প্রথম বই। — সম্পাঃ), মূল্যের সৃষ্টি শ্রমশক্তিরই শ্রমে রূপান্তর। শ্রমশক্তি নিজে হচ্ছে পুষ্টিকর জিনিসের দ্বারা মানুষের শরীরে স্থানান্তরিত শক্তি।

** এইভাবেই ইংরেজরা 'rate of profits', 'rate of interest' ['মুনাফার হার', 'সুদের হার'] কথাগুলি ব্যবহার করে। তৃতীয় পর্বে আমরা দেখব যে উদ্বৃত্ত-মূল্যের নিয়মের সঙ্গে পরিচিত হলেই মুনাফার হার রহস্যজনক ব্যাপার থাকে না। প্রক্রিয়াটি উল্টালে আমরা দুটির কোনোটিকেই বুঝতে পারব না।

সৃষ্টি করে। শ্রমিকের কাজ যেহেতু সামাজিক শ্রমবিভাজন-ভিত্তিক একটি ব্যবস্থার অঙ্গ, সেইজন্য সে যে সব অত্যাবশ্যক সামগ্রী ভোগ করে সেগুলি নিজেই উৎপন্ন করে না; তার বদলে সে একটি বিশেষ পণ্য উৎপন্ন করে, দৃষ্টান্তস্বরূপ ধরা যায় সুতো, যার মূল্য ঐসব অত্যাবশ্যক সামগ্রীর সমান অথবা ঐগুলি ক্রয় করতে যে অর্থ লাগে তার মূল্যের সমান। এই উদ্দেশ্যে নিয়োজিত তার দৈনিক শ্রমের অংশটি প্রত্যহ তার গড়ে যেসব অত্যাবশ্যক সামগ্রী প্রয়োজন তার মূল্যের সমানুপাতে, অথবা, একই কথা, সেগুলি উৎপন্ন করতে গড়ে যে শ্রম-সময় দরকার হয় তার সমানুপাতে বেশি বা কম হবে। যদি গড় হিসেবে ঐ সমস্ত অত্যাবশ্যকীয় সামগ্রীর মূল্য ৬ ঘণ্টার পরিশ্রমের সমান হয়, তা হলে একজন শ্রমিককে গড়ে ঐ মূল্য উৎপন্ন করার জন্য ৬ ঘণ্টা কাজ করতে হবে। সে যদি কোনো পুঁজিপতির জন্য না করে নিজেই নিজের জন্য স্বাধীনভাবে কাজ করত, তা হলেও অন্যান্য সব ব্যাপার একই রকম হলে, তাকে তার শ্রমশক্তির মূল্য উৎপন্ন করার জন্য এবং তার দ্বারা তার জীবনধারণ বা তার পুনরুৎপাদন অব্যাহত রাখার উদ্দেশ্যে প্রয়োজনীয় জীবনধারণের উপায় পাওয়ার জন্য ঐ কয় ঘণ্টা শ্রম করতেই হবে। কিন্তু আমরা দেখেছি, দিনের শ্রমের যে অংশ দিয়ে সে নিজের শ্রমশক্তির মূল্য, ধরুন ৩ শিলিং, উৎপন্ন করে, সেই সময়ে সে উৎপন্ন করে ইতিমধ্যেই পুঁজিপতি যা তাকে অগ্রিম* দিয়েছে তার সেই শ্রমশক্তির মূল্যের সমতুল্য মাত্র; নতুন যে মূল্য সৃষ্টি হচ্ছে সেটি কেবলমাত্র আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজির স্থান পূরণ করছে। এই ঘটনার জন্যই মনে হয় যে ৩ শিলিং-এর নতুন মূল্যের উৎপাদন যেন একটি পুনরুৎপাদন মাত্র। অতএব কাজের দিনের যে অংশে এই পুনরুৎপাদন ঘটে, তাকে আমি বলছি 'আবশ্যিক' শ্রম-সময় এবং এই সময়ে ব্যয়িত শ্রমকে বলছি 'আবশ্যিক' শ্রম।** এইটি

* [**তৃতীয় জার্মান সংস্করণে সংযোজিত টীকা**। লেখক এখানে অর্থনীতিতে চলতি ভাষা ব্যবহার করেছেন। স্মর্তব্য যে ১৮২ পৃষ্ঠাতে (এই সংস্করণে ২২১—২২২ পৃঃ) দেখানো হয়েছে যে বাস্তবক্ষেত্রে শ্রমিকই পুঁজিপতিকে 'আগাম' দেয়, পুঁজিপতি শ্রমিককে দেয় না।—**ফ. এ.**]

** এই রচনায় এতক্ষণ পর্যন্ত আমরা 'আবশ্যিক শ্রম-সময়' কথাটি দিয়ে বোঝাতে চেয়েছি একটি নির্দিষ্ট সামাজিক অবস্থায় যে কোনো পণ্যের উৎপাদনে প্রয়োজনীয় সময়কে। অতঃপর আমরা শ্রমশক্তি বলতে যে বিশেষ পণ্য বুঝি তার উৎপাদনে প্রয়োজনীয় সময় বোঝাতেও ব্যবহার করব। একই পরিভাষা বিভিন্ন অর্থে ব্যবহারে অসুবিধা আছে কিন্তু কোনো বিজ্ঞানের ক্ষেত্রেই তা পুরোপুরি এড়ানো যায় না। দৃষ্টান্তস্বরূপ, যেমন গণিতশাস্ত্রের উচ্চ ও নিম্নতর শাখাগুলি তুলনীয়।

শ্রমিকের পক্ষে আবশ্যিক এইজন্য যে এইটি তার শ্রমের বিশেষ সামাজিক রূপ থেকে স্বতন্ত্র; পুঁজি এবং পুঁজিপতিদের জগতেও আবশ্যিক, কারণ শ্রমিকের অস্তিত্বের স্থায়িত্বের উপর তাদেরও অস্তিত্ব নির্ভর করে।

শ্রম-প্রক্রিয়ার দ্বিতীয় পর্বে যখন তার শ্রম আর আবশ্যিক শ্রম নয়, তখনো অবশ্য শ্রমিক শ্রম করে, শ্রমশক্তি ব্যয় করে; কিন্তু তার শ্রম এখন আবশ্যিক শ্রম না হওয়ায় নিজের জন্য সে কোনো মূল্য সৃষ্টি করে না। সে সৃষ্টি করে উদ্বৃত্ত-মূল্য যেটি পুঁজিপতির কাছে শূন্যতা থেকে সৃষ্টি হওয়া একটি জিনিসের মতোই মনোমুগ্ধকর। কাজের দিনের এই অংশের নাম দিচ্ছি উদ্বৃত্ত শ্রম-সময় এবং সেই সময়ে ব্যয়িত শ্রমের নামকরণ করছি উদ্বৃত্ত-শ্রম (surplus labour)। উদ্বৃত্ত-মূল্য সম্পর্কে সঠিক উপলব্ধির জন্য তাকে শুধুই উদ্বৃত্ত শ্রম-সময়ের জমাট-বাঁধা রূপ হিসেবে, আর কিছু না শুধু বাস্তবায়িত উদ্বৃত্ত-শ্রম হিসেবে কল্পনা করা ঠিক ততখানিই গুরুত্বপূর্ণ, ঠিক যেমন গুরুত্বপূর্ণ মূল্যের যথাযথ উপলব্ধির জন্য তাকে শুধুই এত ঘণ্টার শ্রমের জমাট-বাঁধা রূপ হিসেবে, আর কিছু না শুধু বাস্তবায়িত শ্রম হিসেবে কল্পনা করা। সমাজের বিভিন্ন অর্থনৈতিক রূপের মধ্যে, যেমন দাস-শ্রমভিত্তিক সমাজ ও মজুরি-শ্রমভিত্তিক সমাজের মধ্যে মৌলিক পার্থক্য শুধু সেই প্রণালীর মধ্যেই, যে প্রণালীতে উভয় ক্ষেত্রেই প্রকৃত উৎপাদক অর্থাৎ শ্রমিকের কাছ থেকে এই উদ্বৃত্ত-শ্রম আদায় করে নেওয়া হয়।*

যেহেতু একদিকে অস্থির পুঁজির মূল্য ও সেই পুঁজি দিয়ে কেনা শ্রমশক্তির মূল্য সমান এবং এই শ্রমশক্তির মূল্যই কর্ম-দিবসের আবশ্যিক অংশ নির্ধারিত

* মিঃ ভিলহেল্ম থুসিডাইডিস্ রোশার [৩৭] গোটশেডেব [৩৮] প্রতিভাময়তার পরিচয় দিয়েছেন। তিনি এই গুরুত্বপূর্ণ আবিষ্কার করেছেন যে, একদিকে, যদি বর্তমানে পুঁজিপতিব মিতব্যয়িতার দরুন উদ্বৃত্ত-মূল্য বা উদ্বৃত্ত-উৎপাদ হয় এবং ফলত পুঁজির সঞ্চয়ন হয়, তা হলে অন্যদিকে সভ্যতার নিম্নতম স্তরগুলিতে শক্তিমানবাই দুর্বলদের মিতব্যয়ী হতে বাধ্য করে (পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮২, ৭৮)। কোন জিনিসের মিতব্যয়? শ্রম? অথবা অপ্রয়োজনীয় বাড়তি ধনদৌলত যাব কোনো অস্তিত্বই নেই? কোন প্রেরণা থেকে রোশারের মতো ব্যক্তিরা উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপত্তিব ব্যাখ্যা করতে গিয়ে প্রায় সেইসব যুক্তির পুনরাবৃত্তি করছেন যেগুলি উদ্বৃত্ত-মূল্য ভোগদখলের কমবেশি অনুমোদনযোগ্য যুক্তি হিসেবে পুঁজিপতিরা ব্যবহার করে? তার কাবণ, নিজেদের প্রকৃত অজ্ঞতা ছাড়াও মূল্যে ও উদ্বৃত্ত-মূল্যের বিজ্ঞানসম্মত বিশ্লেষণ সম্পর্কে, এবং এমন একটা ফল পাওয়া সম্পর্কে তাদের কুণ্ঠাপূর্ণ শঙ্কা, যেটা সম্ভবত শাসকবর্গের কাছে পুরোপুরি রুচিকর হবে না।

করে; এবং যেহেতু অপরদিকে, উদ্বৃত্ত-মূল্য কর্ম-দিবসের উদ্বৃত্ত অংশ দিয়ে নির্ধারিত হয়, সেইহেতু উদ্বৃত্ত-মূল্য ও অস্থির পুঁজির মধ্যে যে অনুপাত, উদ্বৃত্ত-শ্রম ও আবশ্যিক শ্রমের মধ্যেও ঠিক সেই একই অনুপাত, অথবা, ভাষান্তরে, উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার $\frac{s}{v} = \frac{\text{উদ্বৃত্ত-শ্রম}}{\text{আবশ্যিক শ্রম}}$। দুটি অনুপাতই $\frac{s}{v}$ এবং $\frac{\text{উদ্বৃত্ত-শ্রম}}{\text{আবশ্যিক শ্রম}}$ বিভিন্নভাবে একই জিনিস বোঝায়; একটি ক্ষেত্রে বাস্তবায়িত, অঙ্গীভূত শ্রম এবং অপরক্ষেত্রে জীবন্ত, গতিশীল শ্রম।

অতএব, উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার হচ্ছে পুঁজি কর্তৃক শ্রমশক্তির অথবা পুঁজিপতি কর্তৃক শ্রমিক শোষণের মাত্রার যথাযথ প্রকাশ।*

আমাদের দৃষ্টান্তে আমরা ধরে নিয়েছিলাম যে উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্য=৪১০ পাউণ্ড স্থির+৯০ পাউণ্ড অস্থির+৯০ পাউণ্ড উদ্বৃত্ত, এবং আগাম পুঁজি=৫০০ পাউণ্ড। যেহেতু উদ্বৃত্ত-মূল্য=৯০ পাউণ্ড এবং আগাম পুঁজি=৫০০ পাউণ্ড, সেইজন্য হিসাবের সাধারণ পদ্ধতি অনুযায়ী আমরা উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার (যেটা সাধারণত মুনাফার হারের সঙ্গে গোলমাল করা হয়) পাই ১৮ শতাংশ, হারটি এতই নিচু যে কেরি ও অন্যান্য সামঞ্জস্যবাদী এতে সম্ভবত একটু আনন্দমিশ্রিত বিস্ময় বোধ করবেন। কিন্তু আসলে, উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার $\frac{s}{C}$ অথবা $\frac{s}{c+v}$-এর সমান নয়, বরং $\frac{s}{v}$ -এর সমান; অতএব ৯০/৫০০ নয়, এটি হচ্ছে ৯০/৯০ কিংবা ১০০ শতাংশই অর্থাৎ শোষণের আপাতদৃষ্ট মাত্রার চাইতে পাঁচ গুণ বেশি। যদিও, আমাদের অনুমিত ক্ষেত্রে, আমরা কর্ম-দিবসের সঠিক মেয়াদ জানি না এবং শ্রম-প্রক্রিয়ার কার্যকালও কত দিন বা কত সপ্তাহ জানি না এবং নিযুক্ত শ্রমিকদের সংখ্যাও জানি না, তবু উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার $\frac{s}{v}$ তার সমার্থজ্ঞাপক সূত্র $\frac{\text{উদ্বৃত্ত-শ্রম}}{\text{আবশ্যিক শ্রম}}$ মারফৎ আমাদের কাছে কর্ম-দিবসের দুটি অংশের মধ্যেকার সম্পর্ক সঠিকভাবে প্রকাশ করে দেয়। সম্পর্কটি এক্ষেত্রে সমপরিমাণের এবং হারটা

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** যদিও উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার শ্রমশক্তির শোষণের মাত্রার যথাযথ প্রকাশ, তবু কোনক্রমেই এতে শোষণের অনাপেক্ষিক পরিমাণ প্রকাশিত হয় না। দৃষ্টান্তস্বরূপ, যদি আবশ্যিক শ্রম=৫ ঘণ্টা এবং উদ্বৃত্ত-শ্রম=৫ ঘণ্টা, তা হলে শোষণের মাত্রা=১০০ শতাংশ। এখানে শোষণের পরিমাণ পরিমাপ করা হচ্ছে ৫ ঘণ্টা দিয়ে। যদি অপরদিকে আবশ্যিক শ্রম=৬ ঘণ্টা এবং উদ্বৃত্ত-শ্রম=৬ ঘণ্টা হয়, তা হলে শোষণের মাত্রা আগের মতোই ১০০ শতাংশ থাকে কিন্তু শোষণের আসল পরিমাণ ২০ শতাংশ বাড়ে, ৫ ঘণ্টা থেকে বেড়ে ৬ ঘণ্টা হয়।

হল ১০০ শতাংশ। অতএব এ কথা সুস্পষ্ট যে আমাদের দৃষ্টান্তে শ্রমিক তার দিনের অর্ধেকটা নিজের জন্য কাজ করে, বাকি অর্ধেক পুঁজিপতির জন্য কাজ করে।

অতএব উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার হিসাব করার পদ্ধতি, সংক্ষেপে, নিম্নরূপ। আমরা উৎপন্ন পণ্যের মোট মূল্য নিই এবং এর মধ্যে স্থির পুঁজি, যা শুধু তাতে পুনরাবির্ভূত হয়, তাকে ধরি শূন্য। অবশিষ্ট থাকে শুধু সেই মূল্য যেটুকু পণ্য উৎপন্ন করার প্রক্রিয়ায় প্রকৃতই সৃষ্টি হয়েছে। যদি উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ নির্দিষ্ট থাকে, তা হলে এই অবশিষ্ট থেকে তা বাদ দিলেই পাওয়া যাবে অস্থির পুঁজি। এবং ঠিক উল্‌টোটাও হতে পারে, যদি অস্থির পুঁজির পরিমাণ নির্দিষ্ট থাকে, এবং উদ্বৃত্ত-মূল্য বার করা আমাদের দরকার হয়। যদি দুটোই নির্দিষ্ট থাকে, তা হলে আমাদের করতে হবে শুধু শেষ কাজটি, যথা, $\frac{s}{v}$ অস্থির পুঁজির সঙ্গে উদ্বৃত্ত-মূল্যের অনুপাতটা হিসাব করতে হবে।

যদিও পদ্ধতিটি খুবই সরল, তবু এটি অসঙ্গত হবে না যদি পাঠকবর্গকে কয়েকটি দৃষ্টান্ত দ্বারা এর প্রয়োগ সম্পর্কে অন্তর্নিহিত নতুন তত্ত্বগুলি অনুশীলন করানো যায়।

প্রথমে আমরা নেব সুতোকাটার একটি কারখানার দৃষ্টান্ত যেখানে ১০,০০০টি টাকু আছে, যেখানে মার্কিন তুলো থেকে ৩২ নম্বরের সুতো কাটা হচ্ছে এবং প্রতি টাকু এক সপ্তাহে এক এক পাউন্ড সুতো উৎপন্ন করছে। আমরা ধরে নিচ্ছি অপচয় ৬%। এই অবস্থায়, ১০,৬০০ পাউন্ড তুলো প্রতি সপ্তাহে খরচ হয়, তার মধ্যে ৬০০ পাউন্ড অপচয় হয়। এপ্রিল ১৮৭১-এ তুলোর দাম ছিল প্রতি পাউন্ড ৭¾ পেন্স, অতএব কাঁচামালের জন্য খরচ হয় মোটামুটি ৩৪২ পাউন্ড স্টার্লিং। ১০,০০০ টাকু এবং আনুষঙ্গিক যন্ত্রপাতি ও যন্ত্রের চালনাশক্তির দরুন, ধরা যাক যে, টাকু প্রতি এক পাউন্ড স্টার্লিং খরচ হয়, যার মোট পরিমাণ ১০,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং। যন্ত্রক্ষয় ধরছি ১০ শতাংশ অথবা বার্ষিক ১০০০ পাউন্ড স্টার্লিং — সপ্তাহে ২০ পাউন্ড স্টার্লিং। বাড়িভাড়া ধরছি বার্ষিক ৩০০ পাউন্ড স্টার্লিং অথবা সপ্তাহে ৬ পাউন্ড স্টার্লিং। কয়লার খরচ (সূচকে বর্ণিত ১০০ অশ্বশক্তির জন্য ৬০ ঘণ্টার মধ্যে প্রতি ঘণ্টায় অশ্বশক্তিপিছু ৪ পাউন্ড কয়লা এবং কারখানাটি উত্তপ্ত রাখবার জন্য কয়লার খরচ ধরে) সপ্তাহে ১১ টন প্রতি টন ৮ শিলিং ৬ পেন্স দরে ধরলে দাঁড়ায় সপ্তাহে ৪ ১/২ পাউন্ড স্টার্লিং; গ্যাসের দরুন সপ্তাহে ১ পাউন্ড স্টার্লিং এবং তেল প্রভৃতির জন্য সপ্তাহে

৪½ পাউণ্ড স্টার্লিং। উপরোক্ত সহায়ক দ্রব্যাদির মোট দাম সাপ্তাহিক ১০ পাউণ্ড স্টার্লিং। অতএব সপ্তাহের উৎপন্ন পণ্যের মূল্যের মধ্যে স্থির অংশটি হল ৩৭৮ পাউণ্ড স্টার্লিং। মজুরির পরিমাণ সপ্তাহে ৫২ পাউণ্ড স্টার্লিং। সুতোর মূল্য পাউণ্ড প্রতি ১২¼ পেন্স হিসাবে ১০,০০০ পাউণ্ডের মূল্যের হিসাব পাই ৫১০ পাউণ্ড স্টার্লিং। অতএব এই ক্ষেত্রে উদ্বৃত্ত-মূল্য হল ৫১০ পাউণ্ড — ৪৩০ পাউণ্ড=৮০ পাউণ্ড। উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের স্থির অংশটি আমরা ধরছি=0, কারণ মূল্যসৃষ্টিতে এর কোনো ভূমিকা নেই। তা হলে সাপ্তাহিক সৃষ্ট মূল্য হিসেবে বাকি থাকে ১৩২ পাউণ্ড, যা=৫২ পাউণ্ড অস্থির+৮০ পাউণ্ড উদ্বৃত্ত। সুতরাং উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার হল ৮০/৫২=১৫৩ ১১/১৩%। গড় শ্রমের একটি ১০ ঘণ্টার কর্ম-দিবসে ফলটা হয়: আবশ্যিক শ্রম=৩ ৩১/৩৩ ঘণ্টা এবং উদ্বৃত্ত-শ্রম=৬ ২/৩৩ ঘণ্টা।*

আরও একটি দৃষ্টান্ত। জ্যাকব ১৮১৫ সাল সম্পর্কে নিম্নোক্ত হিসাব দিয়েছেন [৩৯]। বিভিন্ন বিষয়ে মানিয়ে নেবার জন্য কয়েকটি পূর্ববর্তী অদলবদলের দরুন এই হিসাবটি খুবই অসম্পূর্ণ, তবু আমাদের কাজ চলার দিক দিয়ে তা যথেষ্ট। এতে তিনি ধরে নিয়েছেন যে এক কোয়ার্টার গমের দাম ৮ শিলিং এবং প্রতি একরে গড় ফলন ২২ বুশেল।

প্রতি একরে উৎপন্ন মূল্য

বীজ (গম)	১ পাউণ্ড	৯ শিলিং	দশমাংশ, রেট ও কর	১ পাউণ্ড	১ শিলিং
সার	২ পাউণ্ড	১০ শিলিং	জমির খাজনা . . .	১ পাউণ্ড	৮ শিলিং
মজুরি	৩ পাউণ্ড	১০ শিলিং	কৃষকের মুনাফা ও সুদ	১ পাউণ্ড	২ শিলিং
মোট	৭ পাউণ্ড	৯ শিলিং	মোট	৩ পাউণ্ড	১১ শিলিং

যদি উৎপন্ন দ্রব্যের দামকে তার মূল্যের সমান ধরে নিই, তা হলে এখানে আমরা দেখি, যে উদ্বৃত্ত-মূল্য, মুনাফা, সুদ, খাজনা প্রভৃতি বিভিন্ন খাতে ভাগ হয়েছে। এইসব ব্যাপারের বিশদ বিবরণে আমাদের প্রয়োজন নেই; আমরা কেবল

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** উপরের তথ্যগুলি নির্ভরযোগ্য, — এগুলি আমি ম্যাঞ্চেস্টারের একজন সুতো কাটুনীর কাছ থেকে পাই। আগেকার দিনে ইংলণ্ডে একটি ইঞ্জিনের অশ্বশক্তি সিলিণ্ডারের ব্যাস থেকে হিসাব করা হত, বর্তমানে সূচক যে অশ্বশক্তির ইঙ্গিত করে সেইটিই ধরা হয়।

এইগুলিকে যোগ করলেই যোগফল পাই ৩ পাউন্ড ১১ শিলিং ০ পেন্স উদ্বৃত্ত-মূল্য। বীজ ও সারের জন্য দেওয়া ৩ পাউন্ড ১৯ শিলিং ০ পেন্স হল স্থির পুঁজি এবং তাকে আমরা ধরছি শূন্যের সমান। বাকি থাকে ৩ পাউন্ড ১০ শিলিং ০ পেন্স যেটি হচ্ছে আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজি; এবং আমরা দেখছি যে ৩ পাউন্ড ১০ শিলিং ০ পেন্স+৩ পাউন্ড ১১ শিলিং ০ পেন্স-এর এক নতুন মূল্য তার জায়গায় উৎপন্ন হয়েছে। সুতরাং, $\frac{s}{v} = \frac{\text{৩ পাউন্ড ১১ শিলিং ০ পেন্স}}{\text{৩ পাউন্ড ১০ শিলিং ০ পেন্স}}$, এতে উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার হচ্ছে ১০০ শতাংশেরও বেশি। শ্রমিক তার কর্ম-দিবসের অর্ধেকেরও বেশি নিয়োগ করে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করতে, বিভিন্ন ব্যক্তি ভিন্ন ভিন্ন অজুহাতে তা নিজেদের মধ্যে ভাগ করে নেয়।*

পরিচ্ছেদ ২। — উৎপন্ন দ্রব্যের সংশ্লিষ্ট সমানুপাতিক অংশ দিয়ে উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের গঠন-উপাদানগুলির প্রকাশ

যে দৃষ্টান্তে আমরা পুঁজিপতিকে তার অর্থ পুঁজিতে পরিণত করতে দেখেছিলাম, সেইটিতে এখন ফিরে আসা যাক। তার সুতো কাটুনীর আবশ্যক শ্রম ৬ ঘণ্টা, উদ্বৃত্ত-শ্রম একই, তাই শ্রমশক্তির শোষণের হার ১০০ শতাংশ।

বারো ঘণ্টার একটি কর্ম-দিবসে উৎপন্ন হয় ৩০ শিলিং মূল্যের ২০ পাউন্ড সুতো। এই মূল্যের কমপক্ষে ৮/১০ ভাগ অথবা ২৪ শিলিং উৎপন্ন হয়েছে ব্যবহৃত উৎপাদনের উপায়গুলির মূল্যের পুনরাবির্ভাবের মাধ্যমে (২০ পাউন্ড ওজনের তুলো যার মূল্য ২০ শিলিং, এবং টাকুর ক্ষয়ক্ষতি ৪ শিলিং), অতএব এটি হল স্থির পুঁজি। বাকি ২/১০ ভাগ অথবা ৬ শিলিং হচ্ছে সুতোকাটার প্রক্রিয়ার মধ্যে সৃষ্ট নতুন মূল্য: এর মধ্যে অর্ধেক দৈনিক শ্রমশক্তির মূল্যের অথবা অস্থির পুঁজির স্থান পূরণ করে, বাকি অর্ধেক হচ্ছে তিন শিলিং উদ্বৃত্ত-মূল্য। তা হলে ২০ পাউন্ড ওজন সুতোর মোট মূল্য তৈরি হচ্ছে এইভাবে:

৩০ শিলিং মূল্যের সুতো=২৪ শিলিং স্থির+৩ শিলিং অস্থির+৩ শিলিং উদ্বৃত্ত।

* রচনায় হিসাবগুলি কেবলমাত্র দৃষ্টান্তরূপেই দেওয়া হয়েছে। বস্তুত আমরা এইটি ধরে নিয়েছি যে দাম=মূল্য। কিন্তু আমরা তৃতীয় পর্বে দেখতে পাব যে এমন কি গড় দামের বেলাতেও এই রকম সরলভাবে অনুমান করা যায় না।

যেহেতু এই সমগ্র মূল্য উৎপন্ন ২০ পাউন্ড সুতোর মধ্যে আছে, সেই হেতু এই মূল্যের বিভিন্ন গঠন-উপাদানকে যথাক্রমে উৎপন্ন দ্রব্যটির সংশ্লিষ্ট অংশগুলিতে রয়েছে বলে দেখানো যায়।

যদি ২০ পাউন্ড সুতোর মধ্যে ৩০ শিলিং মূল্য থাকে, তাহলে এই মূল্যের ৮/১০ ভাগ অথবা তার স্থির অংশ ২৪ শিলিং উৎপন্ন দ্রব্যটির ৮/১০ ভাগের মধ্যে অথবা ১৬ পাউন্ড সুতোর মধ্যে আছে। এই শেষোক্তটির মধ্যে ১৩ ১/৩ পাউন্ড কাঁচামালের অর্থাৎ ২০ শিলিং মূল্যের তুলোর পরিচায়ক এবং ২ ২/৩ পাউন্ড প্রক্রিয়ার মধ্যে টাকু প্রভৃতির ক্ষয়ের দরুন ৪ শিলিং মূল্যের পরিচায়ক।

সুতরাং ২০ পাউন্ড সুতোকাটার কাজে ব্যবহৃত সমস্ত তুলোর প্রতিনিধিত্ব করছে ১৩ ১/১৩ পাউন্ড সুতো। এ কথা সত্য যে এই শেষোক্ত ওজনের সুতোর মধ্যে ওজন হিসেবে ১৩ ১/৩ পাউন্ডের বেশি তুলো নেই, যার মূল্য ১৩ ১/৩ শিলিং: কিন্তু ৬ ২/৩ শিলিং অতিরিক্ত যে মূল্য এর মধ্যে আছে সেটি হচ্ছে বাকি ৬ ২/৩ পাউন্ড সুতোকাটায় ব্যবহৃত তুলোর সমতুল্য। যদি এই ৬⅔ পাউন্ড সুতোর মধ্যে আদৌ কোনো তুলো না থাকত এবং সমগ্র ২০ পাউন্ড তুলোই ১৩⅓ পাউন্ড সুতোর মধ্যে ঘনীভূত হত, তা হলে ফল হত একই। অপরপক্ষে, শেষোক্ত ওজনের মধ্যে সহায়ক সামগ্রী ও যন্ত্রাদির মূল্যের অথবা প্রক্রিয়াটির মধ্যে নতুন সৃষ্ট মূল্যের এক কণাও নেই।

একইভাবে ২⅔ পাউন্ড সুতো যার মধ্যে স্থির পুঁজির অবশিষ্টাংশ ৪ শিলিং অঙ্গীভূত আছে, সেইটি ২০ পাউন্ড সুতো উৎপন্ন করতে ব্যবহৃত সহায়ক সামগ্রী ও যন্ত্রাদির মূল্য ছাড়া আর কিছুর পরিচায়ক নয়।

তা হলে আমরা এই ফল পেলাম: যদিও উৎপন্ন দ্রব্যের ৮/১০ ভাগ অথবা ১৬ পাউন্ড সুতো একটি উপযোগের সামগ্রী ঠিক ততটাই কাটুনীর শ্রমের দ্বারা উৎপন্ন, যতটা ঐ শ্রম দিয়ে একই উৎপন্ন দ্রব্যের বাকি অংশও তৈরি হয়েছে, তবুও এই প্রসঙ্গে বিচার করলে, সুতোকাটার প্রক্রিয়া চলাকালে তার মধ্যে কোনো শ্রম নেই, এবং তা কোনো শ্রম বিশোষণ করে নি। যেন কোনো সাহায্য ছাড়াই তুলো নিজেকে সুতোয় পরিণত করেছে; যেন তা যে রূপ ধারণ করেছে সেটা নিছক ভেলকি ও প্রতারণা: কারণ যেমনি আমাদের পুঁজিপতি ২৪ শিলিং-এর বিনিময়ে একে বিক্রয় করে এবং ঐ অর্থ দিয়ে উৎপাদনের উপায়গুলিকে প্রতিস্থাপিত করে, তখনই বোঝা যায় যে এই ১৬ পাউন্ড সুতো ছদ্মবেশে ঐ পরিমাণ তুলো ও টাকুক্ষয় ছাড়া আর কিছুই নয়।

অপরপক্ষে, উৎপন্ন দ্রব্যের বাকি ২/১০ ভাগ, অথবা ৪ পাউন্ড সুতো ১২ ঘণ্টা সুতোকাটার প্রক্রিয়ায় সৃষ্ট ৬ শিলিং নতুন মূল্য ছাড়া আর কিছুর পরিচায়ক নয়। কাঁচামাল ও শ্রমের হাতিয়ার থেকে সেই ৪ পাউন্ডে যতখানি মূল্য স্থানান্তরিত, তা যেন প্রথমে কাটা ১৬ পাউন্ড সুতোর মধ্যে অঙ্গীভূত করবার জন্য আটক হয়েছে। এক্ষেত্রে কাটুনী যেন হাওয়া থেকে ৪ পাউন্ড সুতো তৈরি করেছে অথবা যেন সে যে তুলো ও টাকুর সাহায্যে সুতো কেটেছে সেগুলি প্রকৃতির সহজ দান রূপে উৎপন্ন দ্রব্যে কোনো মূল্য স্থানান্তরিত করে নি।

এই যে ৪ পাউন্ড সুতো যার মধ্যে সেই প্রক্রিয়া চলাকালে সৃষ্ট নতুন মূল্যের সমস্তটা সন্নিবিষ্ট হয়েছে, তার অর্ধেকটা ব্যবহৃত শ্রমের মূল্যের একটি সমপরিমাণ অথবা ৩ শিলিং অস্থির পুঁজির পরিচায়ক এবং বাকি অর্ধেকটা ৩ শিলিং উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিচায়ক।

যেহেতু ৬ শিলিং-এর মধ্যে কাটুনীর ১২টি কাজের ঘণ্টা অঙ্গীভূত হয়েছে, সেই হিসাব অনুযায়ী ৩০ শিলিং মূল্যের সুতোয় ৬০ কাজের ঘণ্টা অঙ্গীভূত হতে বাধ্য। এবং এই পরিমাণ শ্রম-সময় বস্তুতই ২০ পাউন্ড সুতোর মধ্যে থাকে; কারণ ৮/১০ ভাগে অথবা ১৬ পাউন্ডের মধ্যে সুতোকাটার প্রক্রিয়া আরম্ভ হওয়ার আগেই উৎপাদনের উপায়গুলির উপরে ব্যয়িত ৪৮ ঘণ্টার শ্রম বাস্তবায়িত হয়েছে; এবং বাকি ২/১০ ভাগ অথবা ৪ পাউন্ডের মধ্যে সেই প্রক্রিয়াই চলাকালীন ১২ ঘণ্টার কৃত কাজ বাস্তবায়িত হয়েছে।

পূর্ববর্তী এক পৃষ্ঠায় আমরা দেখেছি যে সুতোর মূল্য হচ্ছে তার উৎপাদনের সময়ে সৃষ্ট নতুন মূল্য এবং উৎপাদনের উপায়গুলির মধ্যে ইতিপূর্বে বিদ্যমান মূল্যের যোগফল। এখন দেখানো হল যে উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের বিভিন্ন অঙ্গ-উপাদান. যেগুলি ব্যবহারিক দিক দিয়ে একটি অপরের থেকে পৃথক, তাদেরও উৎপন্ন দ্রব্যেরই সংশ্লিষ্ট আনুপাতিক অংশ দিয়ে প্রকাশ করা যায়।

এইভাবে উৎপন্ন দ্রব্যকে বিভিন্ন অংশে খণ্ডিত করা যাতে একটি অংশ শুধু উৎপাদনের উপায়গুলিতে পূর্বে ব্যয়িত শ্রম অথবা স্থির পুঁজির প্রতিনিধিত্ব করে, অপর একটি অংশ কেবল উৎপাদনের প্রক্রিয়া চলাকালীন ব্যয়িত আবশ্যিক শ্রম বা অস্থির পুঁজির প্রতিনিধিত্ব করে এবং আরেকটি ও শেষ অংশটি একই প্রক্রিয়া চলাকালীন ব্যয়িত শুধু উদ্বৃত্ত-শ্রম অথবা উদ্বৃত্ত-মূল্যের প্রতিনিধিত্ব করে, -- পরে জটিল ও এযাবৎ অমীমাংসিত সমস্যার ক্ষেত্রে এর প্রয়োগ থেকে দেখা যাবে যে. এ ধরনের বিভাগ করা যেমন সহজ, তেমন গুরুত্বপূর্ণও বটে।

পূর্ববর্তী পর্যালোচনায় আমরা গোটা উৎপন্ন দ্রব্যকে ১২ ঘণ্টার একটি কর্ম-দিবসের চূড়ান্ত ফল এবং ব্যবহারের যোগ্য বলেই ধরেছি। কিন্তু আমরা এই সমগ্র উৎপন্ন দ্রব্যকে এর উৎপাদনের প্রত্যেকটি স্তরেই লক্ষ করতে পারি; এবং এই উপায়ে আমরা আগের মতো একই ফল পাই যদি আমরা আংশিক উৎপন্ন দ্রব্যগুলিকে, যাদের বিভিন্ন স্তরে দেখতে পাওয়া যায়, সেগুলিকে চূড়ান্ত বা সমগ্র উৎপন্ন দ্রব্যের ব্যবহারগত দিক দিয়ে পৃথক অংশ বলে মনে করি।

কাটুনী ১২ ঘণ্টায় ২০ পাউন্ড সুতো উৎপন্ন করে অথবা এক ঘণ্টায় করে ১⅔ পাউন্ড; ফলত ৮ ঘণ্টায় সে ১৩⅓ পাউন্ড সুতো উৎপন্ন করে অথবা এমন একটি আংশিক দ্রব্য উৎপন্ন করে যার মূল্য গোটা একটা কর্ম-দিবসে যত তুলো কাটা হয় তার মূল্যের সমান। ঠিক একইভাবে পরবর্তী ১ ঘণ্টা ৩৬ মিনিটের আংশিক উৎপন্ন দ্রব্যের পরিমাণ=২⅔ পাউন্ড সুতো: তা ১২ ঘণ্টায় ব্যবহৃত শ্রমের হাতিয়ারের মূল্যের পরিচায়ক। পরবর্তী ১ ঘণ্টা ১২ মিনিটে কাটুনী ৩ শিলিং মূল্যের ২ পাউন্ড সুতো উৎপন্ন করে, এই মূল্যটি তার ৬ ঘণ্টার আবশ্যিক শ্রমে সৃষ্ট সমগ্র মূল্যের সমান। সর্বশেষে, শেষ এক ঘণ্টা বারো মিনিটে সে আরও ২ পাউন্ড সুতো উৎপন্ন করে যার মূল্য উদ্বৃত্ত-মূল্যের সমান, সেটি অর্ধেক দিনে তার উদ্বৃত্ত-শ্রমের দ্বারা সৃষ্ট। কারখানার ব্রিটিশ মালিক প্রতিদিন হিসাবের এই পদ্ধতি ব্যবহার করে; সে বলবে, এতে দেখা যায় যে প্রথম আট ঘণ্টায় অথবা কর্ম-দিবসের দুই-তৃতীয়াংশে সে তার তুলোর দাম ফিরে পায়; এবং বাকি ঘণ্টাগুলির ব্যাপারেও এই রকমই ঘটে। এটি সম্পূর্ণ নির্ভুল পদ্ধতিও বটে: বস্তুত, এর সঙ্গে প্রথমোক্ত পদ্ধতির মাত্র এইটুকু পার্থক্য আছে যে অবস্থান সম্পর্কে না বলে অর্থাৎ গোটা উৎপন্ন দ্রব্যের বিভিন্ন অংশগুলি যেভাবে পাশাপাশি থাকে সে কথা না বলে, এতে সময়ের দিক দিয়ে যেভাবে ঐসব বিভিন্ন অংশ পর পর উৎপন্ন হয়েছ সেইভাবেই হিসাব করা হয়। কিন্তু এই পদ্ধতির সঙ্গে খুব বর্বর ধরনের ধারণাও থাকতে পারে, বিশেষত সেইসব লোকের মাথায় যারা কার্যত শুধু মূল্য থেকে মূল্য সৃষ্টি করতে চায় এবং যারা তত্ত্বের দিক দিয়ে এই প্রক্রিয়াটিকে ভুলভাবে বোঝে। এই রকম লোকেদের মাথায় ধারণা হতে পারে যে আমাদের কাটুনী, দৃষ্টান্তস্বরূপ, কর্ম-দিবসের প্রথম ৮ ঘণ্টায় তুলোর মূল্য উৎপন্ন করে অথবা প্রতিস্থাপিত করে; পরে ১ ঘণ্টা ৩৬ মিনিটে সে শ্রমের হাতিয়ার ক্ষয়ের মূল্য পূরণ করে; পরবর্তী ১ ঘণ্টা ১২ মিনিটে সে তার মজুরির মূল্য উৎপন্ন করে; এবং তারপর সে কেবলমাত্র মালিকের জন্য উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনে নিয়োজিত করে শুধু সেই সুপরিচিত 'শেষ ঘণ্টা'।

এইভাবে বেচারা কাটুনীকে দিয়ে দুই প্রস্ত ভোজবাজি করিয়ে নেওয়া হচ্ছে যাতে সে শুধু যে সুতো কাটার সঙ্গে সঙ্গে তুলো, টাকু, স্টীম-ইঞ্জিন, কয়লা, তেল, প্রভৃতি উৎপন্ন করে তাই নয়, অধিকন্তু একটি কর্ম-দিবসকে পাঁচটি কর্ম-দিবসে পরিণত করারও ভেল্কি দেখায়; কারণ যে উদাহরণটি আমরা বিবেচনা করছি তাতে কাঁচামাল ও শ্রমের হাতিয়ার উৎপাদনের জন্য লাগে ১২ ঘণ্টাব্যাপী চারটে কর্ম-দিবস এবং ঐগুলিকে সুতোয় পরিণত করতে ঐরূপ আর একটি দিন লাগে। অর্থের লালসা যে অতি সহজেই এই রকম ভোজবাজিতে বিশ্বাস সৃষ্টি করে এবং তাদের জন্য এইটি প্রমাণ করার মতো বশংবদ পণ্ডিতদেরও যে অভাব হয় না, নিচের ইতিহাস-প্রসিদ্ধ ঘটনাটির থেকে তার প্রমাণ মেলে।

পরিচ্ছেদ ৩। — সিনিয়রের 'শেষ ঘণ্টা'

১৮৩৬ সালের এক শুভ প্রভাতে নাসাউ উইলিয়ম সিনিয়র, যাঁকে ব্রিটিশ অর্থনীতিবিদদের পাণ্ডা বলা চলে ও যিনি তাঁর অর্থনীতি 'বিজ্ঞানের' জন্য ও সুন্দর রচনাশৈলীর জন্য বিখ্যাত, — তাঁকে অক্সফোর্ড থেকে ম্যাঞ্চেস্টারে ডেকে পাঠানো হয়। প্রথমোক্ত স্থানে তিনি যে অর্থশাস্ত্র শিক্ষা দিতেন, শেষোক্ত স্থানে তা শেখার জন্য। কারখানা-মালিকরা তাঁকেই নির্বাচিত করল তাদের মুখপাত্র হিসেবে, সদ্য প্রবর্তিত কারখানা-আইনের [৪০] বিরুদ্ধেই শুধু নয়, অধিকন্তু আরও ভয়ানক 'দশ ঘণ্টার' কর্ম-দিবসের জন্য আন্দোলনের বিরুদ্ধে। নিজেদের স্বভাবসিদ্ধ তীক্ষ্ণ ব্যবহারিক বুদ্ধি থেকে এরা বুঝতে পেরেছিল যে জ্ঞানী অধ্যাপকের 'বেশ কিছুটা পালিশের প্রয়োজন আছে'; এই আবিষ্কারের ফলেই এরা তাঁকে আসতে লেখে। অধ্যাপক তাঁর দিক থেকে, ম্যাঞ্চেস্টারের কারখানা-মালিকদের কাছ থেকে পাওয়া শিক্ষা একটি পুস্তিকার অঙ্গীভূত করে তার নাম দেন: *Letters on the Factory Act, as it affects the cotton manufacture*. London, 1837। এখানে আমরা অন্যান্য বিষয়ের সঙ্গে নিম্নলিখিত চমকপ্রদ পংক্তিগুলি পাই:

'বর্তমান আইন অনুযায়ী কোনো কারখানা যেখানে ১৮ বছরের কম বয়সের লোককে নিযুক্ত করা হয়, দিনে ১১ ১/২ ঘণ্টার বেশি কাজ করতে পারবে না, অর্থাৎ সপ্তাহে ৫ দিনে ১২ ঘণ্টা এবং শনিবারে ৯ ঘণ্টা। এখন নিম্নোক্ত বিশ্লেষণ (!) প্রমাণ করবে যে এইভাবে যে সব মিল্স কাজ চালায় তাতে সমগ্র নীট মুনাফা আসে শেষ ঘণ্টা থেকে। আমি ধরছি যে একজন কারখানা

মালিক ১,০০,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং বিনিয়োগ করছে: ৮০,০০০ পাউন্ড কারখানা ও যন্ত্রপাতিতে এবং ২০,০০০ পাউন্ড কাঁচামাল ও মজুরিতে। যদি ধরে নেওয়া হয় যে বছরে পুঁজি একবার ঘোরে এবং মোট লাভ হয় ১৫ শতাংশ, তা হলে সেই মিলটির বাৎসরিক উৎপাদন হবে ১,১৫,০০০ পাউন্ড মূল্যের দ্রব্য. . এই ১,১৫,০০০ পাউন্ডের মধ্যে তেইশটি আধঘণ্টা কাজের প্রত্যেকটিতে ৫/১১৫ অথবা ১/২৩ ভাগ উৎপন্ন হয়। এই ২৩/২৩তম অংশের (সর্বসাকুল্যে গোটা ১,১৫,০০০ পাউন্ড) মধ্যে ২০টি, অর্থাৎ ১,১৫,০০০-র মধ্যে ১,০০,০০০ পাউন্ড শুধু পুঁজির স্থান পূরণ করতে যায়; ১/২৩ (অথবা ১,১৫,০০০ পাউন্ডের মধ্যে ৫০০০ পাউন্ড) কারখানা এবং যন্ত্রপাতি ক্ষয়ের দরুন যায়। বাকি ২/২৩ অংশ অর্থাৎ প্রতিদিনের তেইশটি অর্ধঘণ্টার শেষ দুটি ১০ শতাংশ নীট মুনাফা উৎপন্ন করে। অতএব যদি (বাজার দাম একই থাকে) কারখানাটিকে ১১½ ঘণ্টার বদলে ১৩ ঘণ্টা চালানো হয় এবং চলতি পুঁজিকে ২৬০০ পাউন্ড বাড়ানো হয় তা হলে নীট মুনাফা হবে দ্বিগুণেব ওপর। অপরপক্ষে, যদি কাজের সময় দিনে এক ঘণ্টা কমানো হয় (বাজার দাম একই থাকলে) তা হলে নীট মুনাফা বরবাদ হয় — যদি দেড় ঘণ্টা কমানো হয় তা হলে মোট লাভও ধ্বংস পায়।'*

* Senior. *Letters on the Factory Act etc.*. London, 1837, pp. 12, 13. আমাদের আলোচনার পক্ষে গুরুত্ব নেই এরকম অসাধারণ ধারণাগুলি নিয়ে আমরা আলোচনা কবব না; যেমন, কারখানা-মালিকরা তাদের মোট অথবা নীট মুনাফার মধ্যে যন্ত্রক্ষয় পূরণেব জন্য প্রয়োজনীয় পরিমাণটাও ধবে, কিংবা অন্য কথায়, পুঁজির একটা অংশ পূরণের পরিমাণটাও ধরে — এই দাবি। ঠিক এইভাবেই আমরা তাঁর তথ্যগুলি ঠিক কিনা সেই প্রশ্নও তুলছি না। লিওনার্ড হর্নরা *A Letter to Mr. Senior etc.* . London. 1837-তে দেখিয়েছেন যে ঐ তথ্যগুলি তাঁর তথাকথিত 'বিশ্লেষণ'-এব চেয়ে বেশি মূল্যবান নয়। লিওনার্ড হর্নার ছিলেন ১৮৩৩ সালে কারখানা সংক্রান্ত অনুসন্ধানের একজন কমিশনার এবং ১৮৫৯ সাল পর্যন্ত তিনি কাবখানা-পরিদর্শক অথবা বলা যায় সেন্সব অফ্ ফ্যাক্টরিজ ছিলেন। তিনি ইংলন্ডের শ্রমিক শ্রেণীর জন্য যা করেছেন তা চিবস্মরণীয়। তিনি সারাজীবন শুধু বিক্ষুব্ধ কারখানা-মালিকদের সঙ্গেই সংগ্রাম করে ক্ষান্ত হন নি, উপরন্তু তিনি মন্ত্রিসভার সঙ্গেও সংগ্রাম করেছেন, যাঁদের কাছে পার্লামেন্টের কমন্সসভার আসল মনিবদের 'ভোটের' সংখ্যাব গুরুত্ব কারখানা-শ্রমিকরা কত ঘণ্টা কাজ করে তার চেয়ে অনেক বেশি ছিল।

নীতিগত ভুল ছাড়াও সিনিয়রের উক্তিতে গণ্ডগোল আছে। তিনি আসলে যা বলতে চেয়েছিলেন তা এই: কারখানা-মালিক শ্রমিককে দিনে ১১½ ঘণ্টা অথবা তেইশটি অর্ধঘণ্টা খাটায়। যেমন কর্ম-দিবস তেমনি কাজের সারা বছরটিকেও মনে করা যায় এই সাড়ে এগার ঘণ্টা অথবা তেইশটি অর্ধঘণ্টার হিসাবে সারা বছরের কর্ম-দিবসের সংখ্যা দিয়ে গুণ কবে। এই হিসাবে, তেইশটি অর্ধঘণ্টার বার্ষিক উৎপাদন হয় ১,১৫,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং; অর্ধঘণ্টায় সারা বছরে উৎপাদন হয় ১/২৩×১,১৫,০০০; কুড়িটি অর্ধঘণ্টায় উৎপাদন হয় ২০/২৩×১,১৫,০০০=১,০০,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং, অর্থাৎ আগাম দেওয়া পুঁজি ফিরে আসে মাত্র। বাকি থাকে তিনটি অর্ধঘণ্টা, যাদের উৎপাদন হচ্ছে ৩/২৩×১,১৫,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং=

এবং অধ্যাপক মহাশয় একেই বলেন 'বিশ্লেষণ'! যদি কারখানা-মালিকদের আর্তনাদে ভুলে তিনি বিশ্বাস করে থাকেন যে শ্রমিকরা দিনের বেশির ভাগটাই উৎপাদনে, অর্থাৎ, ইমারত, যন্ত্রপাতি, তুলো, কয়লা প্রভৃতির মূল্যের পুনরুৎপাদনে বা পূরণেই কাটিয়ে দেয়, তা হলে তাঁর এই বিশ্লেষণের কোনো প্রয়োজন থাকে না। তাঁর উত্তর শুধু এইটুকুই হওয়া উচিত ছিল: ভদ্রমহোদয়গণ! আপনারা যদি আপনাদের কারখানা ১১½ ঘণ্টার বদলে ১০ ঘণ্টা চালান, তা হলে অপরাপর অবস্থা সমান হলে তুলো, যন্ত্রপাতি প্রভৃতির দৈনিক খরচ ঐ একই অনুপাতে কম হবে। আপনারা যতটা লোকসান দিচ্ছেন ঠিক ততটাই লাভ করেছেন। আপনাদের শ্রমিকরা ভবিষ্যতে দেড় ঘণ্টা কম সময়ে আগাম পুঁজি পুনরুৎপাদন বা পূরণ করে দেবে। কিন্তু অপরপক্ষে যদি তিনি অনুসন্ধান না করে তাদের বিশ্বাস করতে না চান, পরন্তু এ বিষয়ে একজন বিশেষজ্ঞ হওয়ায় যদি বিশ্লেষণের প্রয়োজন অনুভব করেন তা হলে যেক্ষেত্রে প্রশ্নটি হচ্ছে নীট মুনাফার সঙ্গে কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্যের সম্পর্কের প্রশ্ন তখন সবার আগে তাঁর উচিত হবে কারখানা-মালিকদের এই বলে সাবধান করে দেওয়া যাতে তারা যন্ত্রপাতি, কর্মশালা, কাঁচামাল এবং শ্রম সব কিছু নিয়ে একত্রে তালগোল না পাকিয়ে একদিকে স্থির পুঁজি যা ঘরবাড়ি, যন্ত্রপাতি, কাঁচামাল প্রভৃতিতে লগ্নি করা হয়েছে ঐগুলি হিসাবের এক পাশে রাখেন এবং মজুরির জন্য আগাম দেওয়া পুঁজি অপর পাশে রাখেন। তারপর যদি অধ্যাপক মহাশয় দেখতে পেতেন যে কারখানা-মালিকদের হিসাবমতো শ্রমিক দুটি অর্ধঘণ্টায় তার মজুরি পুনরুৎপাদন করছে অথবা ফিরিয়ে দিচ্ছে, তা হলে নিম্নলিখিতভাবে তাঁর বিশ্লেষণ চালানো উচিত ছিল:

আপনাদের তথ্য অনুযায়ী শ্রমিক শেষ ঘণ্টার আগের ঘণ্টায় তার নিজের মজুরি উৎপন্ন করে এবং শেষ ঘণ্টায় আপনাদের উদ্বৃত্ত-মূল্য অথবা নীট মুনাফা উৎপন্ন করে। এখন, যেহেতু সমান সময়ে সে সমপরিমাণ মূল্য উৎপন্ন করে, সেইজন্য শেষ ঘণ্টার আগের ঘণ্টায় সে যা উৎপন্ন করে তার মূল্য নিশ্চয়ই সর্বশেষ ঘণ্টার উৎপাদনের সমান। অধিকন্তু, সে কেবল তখনই কোনো মূল্য সৃষ্টি করে যখন সে শ্রম করে এবং তার শ্রমের পরিমাণ শ্রম-সময় দিয়ে মাপা হয়।

১৫,০০০ পাউণ্ড স্টার্লিং অথবা মোট মুনাফা। এই তিনটি অর্ধঘণ্টার মধ্যে মাত্র একটির উৎপাদন হচ্ছে ১/২৩×১,১৫,০০০ পাউণ্ড স্টার্লিং=৫,০০০ পাউণ্ড স্টার্লিং; অর্থাৎ এতে যন্ত্রপাতির ক্ষয়ের পূরণ হয়; বাকি দুটি অর্ধঘণ্টায় অর্থাৎ শেষ ঘণ্টায় উৎপাদন হচ্ছে ২/২৩×১,১৫,০০০ পাউণ্ড স্টার্লিং=১০,০০০ পাউণ্ড স্টার্লিং অথবা নীট মুনাফা। সিনিয়র তাঁর রচনায় উৎপাদনের এই শেষ ২/২৩ অংশকে কর্ম-দিবসের অংশে পরিণত করেছেন।

আপনাদের কথা মতো একদিনে এর পরিমাণ ১১½ ঘণ্টা। এই ১১½ ঘণ্টার একটি অংশ দিয়ে সে তার মজুরি উৎপন্ন বা পূরণ করে এবং বাকি আর একটি অংশ দিয়ে আপনাদের নীট মুনাফা উৎপন্ন করে। এর বাইরে কোনো কিছুই সে করে না। কিন্তু আপনাদের অনুমান অনুযায়ী তার মজুরি এবং তার সৃষ্টি করা উদ্বৃত্ত-মূল্য উভয়ের মূল্য যখন সমান, তখন এটি স্পষ্ট হচ্ছে যে সে তার মজুরি উৎপন্ন করতে ৫¾ ঘণ্টা নেয় এবং আপনাদের নীট মুনাফা উৎপন্ন করে বাকি ৫ ৩ ৪ ঘণ্টায়। আবার যেহেতু দু'ঘণ্টায় উৎপন্ন সুতোর মূল্য তার মজুরি এবং আপনাদের নীট মুনাফার মূল্যের যোগফলের সমান, সেজন্য এই সুতোর মূল্যের পরিমাপ অবশ্যই হবে ১১ ১/২ কাজের ঘণ্টা যার মধ্যে ৫ ৩/৪ ঘণ্টা সর্বশেষের আগের ঘণ্টায় উৎপন্ন সুতোর মূল্য পরিমাপ করে, এবং ৫ ৩/৪ ঘণ্টা শেষ ঘণ্টায় উৎপন্ন সুতোর মূল্য পরিমাপ করে। এখন আমরা একটি মজার ব্যাপার দেখতে পাই; অতএব, অবধান করুন! সর্বশেষ কাজের ঘণ্টার আগের ঘণ্টাটি, প্রথম ঘণ্টার মতোই, একটি মামুলী কাজের ঘণ্টা, তার চেয়ে কম বা বেশি নয়। তা হলে কাটুনী কেমন করে সুতো রূপে এক ঘণ্টায় এই পরিমাণ মূল্য উৎপাদন করে যাতে ৫ ৩/৪ ঘণ্টার শ্রম অঙ্গীভূত? সত্যি কথাটা এই যে সে এই ধরনের কোনো ভেলকি দেখায় না। এক ঘণ্টায় সে যে ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করে সেটি একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ সুতো। এই সুতোর মূল্য ৫ ৩/৪ কাজের ঘণ্টা দিয়ে মাপা হয় যার মধ্যে ৪ ৩/৪ ঘণ্টা তার কাছ থেকে কোনো সাহায্য ছাড়াই আগে থেকে উৎপাদনের উপায়গুলিতে তুলো, যন্ত্রপাতি প্রভৃতির মধ্যে অঙ্গীভূত ছিল; বাকি একটি ঘণ্টা মাত্র সে যোগ করে। অতএব যেহেতু তার মজুরি উৎপন্ন করতে ৫ ৩/৪ ঘণ্টা লাগে এবং যেহেতু এক ঘণ্টায় তৈরি সুতোর মধ্যেও ৫ ৩/৪ ঘণ্টার কাজ আছে, সেইজন্য এই ব্যাপারে কোনো ভেলকি নেই যে তার ৫ ৩/৪ ঘণ্টার সুতোকাটায় যে মূল্য সৃষ্টি হয় সেটি এক ঘণ্টায় কাটা সুতোর মূল্যের সমান। আপনারা পুরোপুরি ভুল পথে যাবেন, যদি এই কথা ভাবেন যে তুলো, যন্ত্রপাতি প্রভৃতির মূল্য পুনরুৎপাদন বা পূরণ করার কাজে সে তার কর্ম-দিবসের একটি মুহূর্তও নষ্ট করে। বরং যেহেতু তার শ্রম তুলো ও টাকুকে সুতোয় রূপান্তরিত করে, যেহেতু সে সুতো কাটে, সেইজন্যই তুলো ও টাকুর মূল্য নিজের থেকেই সুতোর মধ্যে অঙ্গীভূত হয়। তার শ্রমের পরিমাণের জন্য নয়, পরন্তু গুণের জন্যই এই ফলটি দেখা যায়। এ কথা সত্য যে সে আধ-ঘণ্টায় সুতোর মধ্যে তুলোর আকারে যে মূল্য স্থানান্তরিত করবে এক ঘণ্টায় করবে তার চেয়ে বেশি। কিন্তু তার একমাত্র কারণ এই যে আধ-ঘণ্টার চেয়ে এক ঘণ্টায় সে বেশি তুলো ব্যবহার

করে। অতএব আপনারা বুঝতে পারছেন যে শ্রমিক সর্বশেষ ঘণ্টার আগের ঘণ্টায় তার মজুরির মূল্য উৎপন্ন করে এবং সর্বশেষ ঘণ্টায় আপনাদের নীট মুনাফা উৎপন্ন করে, — আপনাদের এই দাবির মানে শুধু এই যে তার দুটি কাজের ঘণ্টায় উৎপন্ন সুতো তা সে প্রথম দু'ঘণ্টাই হোক অথবা শেষ দু'ঘণ্টাই হোক, তার মধ্যে ১১ ১/২ কাজের ঘণ্টা অথবা একটি পুরো দিনের কাজ অঙ্গীভূত হয়, অর্থাৎ তার নিজের দু'ঘণ্টার কাজ এবং অন্যান্য লোকের ৯ ১/২ ঘণ্টার কাজ। এবং আমার বক্তব্য এই যে, প্রথম ৫ ৩/৪ ঘণ্টায় সে তার মজুরি উৎপন্ন করে এবং শেষের ৫ ৩/৪ ঘণ্টায় আপনাদের নীট মুনাফা উৎপন্ন করে, এই বক্তব্যের মানে শুধু এই যে আপনারা ঐ প্রথম ৫ ৩/৪ ঘণ্টার জন্য তাকে পারিশ্রমিক দেন কিন্তু শেষের ৫ ৩/৪ ঘণ্টার জন্য দেন না। শ্রমশক্তির পাওনা না বলে যখন আমি শ্রমের পাওনা বলছি তখন আমি আপনাদেরই ইতরবুলি ব্যবহার করেছি। এখন, ভদ্রমহোদয়গণ, যদি আপনারা কাজের সময়ের যে অংশটুকুর জন্য দাম দিচ্ছেন তার সঙ্গে যে অংশের দাম দিচ্ছেন না সেটির তুলনা করেন, তা হলে দেখতে পাবেন যে তাদের অনুপাত হচ্ছে অর্ধেক দিনের সঙ্গে অর্ধেক দিনের; শতকরা হার হচ্ছে ১০০ এবং এটি খুবই ভালো শতকরা হার। অধিকন্তু বিন্দুমাত্র সন্দেহ নেই, যদি আপনারা শ্রমিকদের ১১ ১/২ ঘণ্টার জায়গায় ১৩ ঘণ্টা মেহনত করান এবং আপনাদের কাছ থেকে যা প্রত্যাশা করা চলে, এই বাড়তি ১ ১/২ ঘণ্টার কাজকে নিছক উদ্বৃত্ত-শ্রম বলে গণ্য করেন তা হলে এই উদ্বৃত্ত-শ্রম ৫ ৩/৪ ঘণ্টার শ্রম থেকে বেড়ে হবে ৭ ১/৪ ঘণ্টার শ্রম এবং উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার ১০০ শতাংশ থেকে বেড়ে হবে ১২৬ ২/২৩ শতাংশ। অতএব আপনাদের বড় বেশি আশাবাদী বলতে হয় যদি আপনারা প্রত্যাশা করেন যে কর্ম-দিবসকে ১ ১/২ ঘণ্টা বাড়িয়ে উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার ১০০ শতাংশ থেকে ২০০ শতাংশ বা ততোধিক হবে, অন্য কথায়, 'দ্বিগুণের চেয়ে বেশি হবে'। অপরপক্ষে — মানুষের হৃদয় এক বিস্ময়কর জিনিস, বিশেষত যখন তা টাকার থলিতে বয়ে নেওয়া হয় — আপনারা বড় বেশি হতাশাবাদী হচ্ছেন যখন ভয় প্রকাশ করছেন যে শ্রমের ঘণ্টা ১১ ১/২ থেকে কমিয়ে ১০ ঘণ্টা করলেই আপনাদের নীট মুনাফার সবটাই বরবাদ হবে। মোটেই না। অপরাপর অবস্থা একইরকম থাকলে উদ্বৃত্ত-শ্রম ৫ ৩/৪ ঘণ্টা থেকে কমে ৪ ৩/৪ ঘণ্টা হবে, এই সময়টিও উদ্বৃত্ত-মূল্যের বেশ লাভজনক হার দেয় যার পরিমাণ ৮২ ১৪/২৩ শতাংশ। কিন্তু এই যে ভয়ংকর 'শেষ ঘণ্টা' যে বিষয়ে আপনারা হিলিয়াস্টদের [৪১] শেষ বিচারের দিনের চেয়েও অনেক বেশি চমকপ্রদ উপকথা উদ্ভাবন করেছেন, তা 'স্রেফ্ ভাঁওতা'। এটি বরবাদ হলেও এতে আপনাদের

নীট মুনাফা যাবে না অথবা আপনাদের নিয়োজিত ছেলে ও মেয়েদের 'মনের পবিত্রতা'ও নষ্ট হবে না।*

* যদি একদিকে সিনিয়র প্রমাণ করে থাকেন যে কারখানা-মালিকের নীট মুনাফা, ইংলণ্ডের তুলো শিল্পের অস্তিত্ব এবং দুনিয়ার বাজারে ইংলণ্ডের আধিপত্য 'শেষ কাজের ঘণ্টা'-র উপর নির্ভর করে তবে অপর দিকে ডঃ এণ্ড্রু ইউরে দেখিয়েছেন [৪২] যে যদি শিশুদের এবং ১৮ বছরের কম বয়সের কিশোরদের কারখানার উষ্ণ ও পবিত্র নৈতিক আবহাওয়ার মধ্যে পুরো ১২ ঘণ্টা না রেখে বাইরের হৃদয়হীন ও চপলতাপূর্ণ পৃথিবীতে এক ঘণ্টা আগেই ছেড়ে দেওয়া হয়, তা হলে আলস্য ও পাপের ফলে তাদের আত্মাগুলির মোক্ষলাভর সমস্ত আশা থেকে তাদের বঞ্চিত করা হবে। ১৮৪৮ সাল থেকে অর্ধ-বাৎসরিক *Reports*-এ কারখানা-পরিদর্শকেরা সর্বদাই মালিকদের এই 'শেষ', এই 'মারাত্মক ঘণ্টা' নিয়ে খোঁচা দিতে কখনই বিরত থাকেন নি। মিঃ হোভেল্ তাঁর ৩১ মে, ১৮৫৫ তারিখের রিপোর্টে লিখেছেন: 'যদি নিম্নলিখিত অদ্ভুত হিসাব' (তিনি এখানে সিনিয়র থেকে উদ্ধৃতি দিয়েছেন) 'সঠিক হত, তা হলে যুক্তরাজ্যের প্রত্যেকটি সুতোকল ১৮৫০ সাল থেকে লোকসান দিত' (*Reports of the Inspectors of Factories for the half year ending 30th April 1855*, pp. 19, 20)। ১৮৪৮ সালে দশঘণ্টার শ্রম-আইন প্রবর্তনের পরে দেশের দূর দূর অঞ্চলে ডরসেট্ ও সমারসেটের সীমান্তে অবস্থিত কয়েকটি শণের সুতোকলের মালিকেরা ঐ আইনের বিরুদ্ধে একটি আর্জি তাদের কিছু শ্রমিকদের কাঁধে চাপিয়ে দিয়েছিল। এই আর্জির একটি ধারাতে লেখা ছিল: 'দরখাস্তকারীরা মাতাপিতা হিসেবে মনে করে যে বাড়তি এক ঘণ্টা বিরাম ছেলেমেয়েদের কর্মরত অবস্থার চেয়ে বেশি দুর্নীতিগ্রস্ত করবে কারণ তারা বিশ্বাস করে যে আলস্যই পাপের জন্মদাতা।' এই বিষয়ে ১৮৪৮ সালের ৩১ অক্টোবরের ফ্যাক্টরি রিপোর্টে বলা হয়: 'শণের সুতোকলগুলিতে যেখানে এইসব ধার্মিক ও কোমলহৃদয় মাতাপিতার ছেলেমেয়েরা কাজ করে, সেখানকার হাওয়া কাঁচামালের ধুলো ও ফেঁসোয় এমনভাবে ভর্তি যে সুতোকাটার ঘরগুলিতে এমন কি ১০ মিনিট দাঁড়িয়ে থাকাও অত্যন্ত পীড়াদায়ক: কারণ আপনি ওখানে থাকলেই আপনার চোখ, কান, নাসারন্ধ্র ও মুখে সঙ্গে সঙ্গেই ফেঁসো ঢুকে যে কষ্টকর অনুভূতি সৃষ্টি করবে সেটি এড়িয়ে যাওয়াব কোনো উপায় নেই। যন্ত্রের অত্যন্ত দ্রুত গতির জন্য, শ্রম করতে হলে অবিরাম চলাফেরা ও কর্মদক্ষতা প্রয়োগের দরকার হয় এবং তার জন্য অক্লান্ত সতর্ক প্রহরার ব্যবস্থা আছে এবং এই জিনিসটি অত্যন্ত নির্মম মনে হচ্ছে যে এদেরই মা-বাপদের দিয়ে ছেলেদের 'আলস্যের' কথা বলা হয়েছে, যে ছেলেমেয়েরা শুধু খাবার জন্য একটু বিরতি ছাড়া এইরকম আবহাওয়ার এমন একটি কাজ ১০ ঘণ্টা পর্যন্ত করতে বাধ্য। ...এই ছেলেমেয়েরা আশপাশের গ্রামের মজুরদের চেয়ে বেশি সময় কাজ করে। 'আলস্য ও পাপ' সম্পর্কিত এই সব নির্মম উক্তিকে নিছক ধাপ্পা এবং একেবারে নির্লজ্জ ভণ্ডামি বলে চিহ্নিত করা উচিত। ...জনসাধারণের সেই অংশটি যারা প্রায় ১২ বছর আগে উচ্চস্তরের পণ্ডিতদের অভিমত দ্বারা সমর্থিত এই প্রকাশ্য ও ব্যাকুল প্রচারে চমকিত হয়েছিল যে কারখানা-মালিকের সমগ্র নীট মুনাফা শেষ ঘণ্টার শ্রম থেকে আসে এবং সেইজন্য কর্ম-দিবসকে একঘণ্টা কমালে সমস্ত নীট মুনাফা বরবাদ হবে, — আমরা এখন বলব যে জনসাধারণের সেই অংশ এখন হয়ত স্বচক্ষে দেখেও বিশ্বাস করতে পারবে

যে দিন সত্যসত্যই আপনাদের 'শেষ ঘণ্টা' বাজবে তখন অক্সফোর্ডের অধ্যাপকের কথা ভাববেন। এখন, ভদ্রমহোদয়গণ, বিদায়,* এবং পরপারের উন্নততর লোকে যেন আমাদের আবার দেখা হয়, তার আগে নয়। ১৮৩৬ সালে সিনিয়র এই 'শেষ ঘণ্টার' রণধ্বনি উদ্ভাবন করেছিলেন। ১৫ এপ্রিল, ১৮৪৮ তারিখের লণ্ডনের *Economist* পত্রিকায় উঁচু স্তরের জনৈক অর্থনৈতিক বেতনভুক্ কর্মচারী জেম্স্ উইলসন্ আবার ঐ একই রণহুঙ্কার তোলেন, এবারে ১০ ঘণ্টা শ্রমের আইনের বিরুদ্ধে।

না যখন তারা দেখতে পাবে যে 'শেষ ঘণ্টার' গুণাবলীর প্রথম আবিষ্কারের পরে তাকে আরও ঘষে-মেজে লাভের সঙ্গে সুনীতিকেও জুড়ে দেওয়া হয়েছে; এই মত অনুযায়ী, শিশুদের শ্রমের মেয়াদ কমিয়ে যদি পুরো ১০ ঘণ্টা করা হয় তা হলে তাদের নৈতিক চরিত্র, তাদের মালিকদের নীট মুনাফার সঙ্গে, উবে যাবে কারণ এই দুটিই ঐ শেষ, 'সর্বনাশা ঘণ্টার' উপর নির্ভর করে (*Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1848,* p. 101)। তারপরে ঐ একই রিপোর্টে এইসব পবিত্রচেতা মালিকদের নীতিজ্ঞান ও গুণাবলীর কয়েকটি দৃষ্টান্ত দেওয়া হয়েছে, কীভাবে কৌশল, ছলনা, মিষ্টিকথা, ভীতিপ্রদর্শন এবং জালিয়াতির সহায়তায় তারা কয়েকজন অসহায় শ্রমিককে এই ধরনের দরখাস্তে স্বাক্ষর দিতে বাধ্য করেছিল এবং তারপর পার্লামেন্টের উপর ঐ দরখাস্তগুলিকে শিল্পের একটি সমগ্র শাখার অথবা একটি গোটা দেশের আর্জি বলে চাপিয়ে দিয়েছিল। — তথাকথিত অর্থনীতি বিজ্ঞানের বর্তমান অবস্থা সম্পর্কে এই ব্যাপারটি খুবই বৈশিষ্ট্যসূচক যে সিনিয়র নিজে, যিনি পরবর্তী কালে খুব জোরের সঙ্গে কারখানা-আইন সমর্থন করেছিলেন (তাঁর পক্ষে এই কথাটুকু বলতেই হয়), অথবা তাঁর বিরোধীরা কেউই গোড়া থেকে শেষ পর্যন্ত এই 'মৌলিক আবিষ্কারের' মিথ্যা সিদ্ধান্তগুলিকে যথাযথ ব্যাখ্যা করতে পারেন নি। তাঁরা বাস্তব অভিজ্ঞতার কাছেই আবেদন করেছেন কিন্তু কার্যকারণ সম্পর্ক রহস্যাবৃত থেকে গিয়েছে।

* তা সত্ত্বেও, এই পণ্ডিত অধ্যাপকটি ম্যানচেস্টার যাত্রা থেকে কিছুটা উপকার পান। তাঁর *Letters on the Factory Act*-এ তিনি 'মুনাফা' ও 'সুদ', এমন কি 'আরও কিছু' সহ সমগ্র নীট লাভকে শ্রমিকের মজুরি-না-দেওয়া একটিমাত্র ঘণ্টার কাজের উপর নির্ভর করে বলে দেখিয়েছেন। এক বছর আগে, অক্সফোর্ডের ছাত্রদের ও পণ্ডিতম্মন্য কূপমণ্ডূকদের জন্য লিখিত তাঁর *Outline of Political Economy* রচনায় তিনি রিকার্ডো যে ভাবে শ্রম দিয়ে মূল্য নির্ধারিত হয় বলেছিলেন তার বিরোধিতা করে 'আবিষ্কার করেছিলেন' যে মুনাফা আসে পুঁজিপতির শ্রম থেকে এবং সুদ আসে তার কৃচ্ছ্রসাধন অথবা অন্যভাবে বললে, তার ভোগবিরতি থেকে। এটি একটি পুরনো কৌশল, কিন্তু 'ভোগবিরতি' কথাটা নতুন। রোশার এর যথার্থই অনুবাদ করেছেন 'Enthaltung' শব্দটি দিয়ে। তাঁর কোনো কোনো দেশবাসী যাঁরা তাঁর মতো লাটিন ভাষায় তত পণ্ডিত নন, জার্মানির সেইসব ব্রাউন্, জোনস, রবিনসনরা সন্ন্যাসীর ঢঙে এর অনুবাদ করেছেন 'Entsagung' ['ত্যাগ']।

পরিচ্ছেদ ৪। — উদ্বৃত্ত-উৎপন্ন

উৎপন্ন দ্রব্যের যে অংশটি উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিচায়ক, (২০ পাউন্ডের এক দশমাংশ অথবা .২ পাউন্ড সূতো, দ্বিতীয় পরিচ্ছেদের দৃষ্টান্ত অনুযায়ী) একে আমরা আখ্যা দিই 'উদ্বৃত্ত-উৎপন্ন' (surplus produce, produit net)। ঠিক যেমন উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার সমগ্র পুঁজির তুলনায় স্থির না করে শুধু অস্থির অংশের তুলনায় নির্ধারিত হয়; সেইভাবেই উদ্বৃত্ত-উৎপন্নের আপেক্ষিক পরিমাণ নির্ধারিত হয় যে-অংশে আবশ্যিক শ্রম অঙ্গীভূত সেই অংশের সঙ্গে এই উৎপন্নের অনুপাত দিয়ে, মোট উৎপন্ন দ্রব্যের বাকি অংশের সঙ্গে তার অনুপাত দিয়ে নয়। যেহেতু উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদনই পুঁজিবাদী উৎপাদনের প্রধান উদ্দেশ্য ও লক্ষ্য সেইজন্য এ কথা স্পষ্ট যে কোনো একটি ব্যক্তি অথবা জাতির সম্পদের গুরুত্ব মাপা হবে উৎপন্ন পণ্যের অনাপেক্ষিক পরিমাণ দিয়ে নয়, পরন্তু উদ্বৃত্ত-উৎপন্নের আপেক্ষিক পরিমাণ দিয়ে।*

আবশ্যিক শ্রম ও উদ্বৃত্ত-শ্রমের যোগফল অর্থাৎ শ্রমিক যে কালপর্বদুটিতে তার নিজের শ্রমশক্তির মূল্য পূরণ করে এবং উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করে, এই যোগফলটি হচ্ছে তার গোটা কাজের প্রকৃত সময়, অর্থাৎ তার কর্ম-দিবস (working day)।

* 'যদি কোনো ব্যক্তির পুঁজির পরিমাণ হয় ২০,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং এবং বার্ষিক লাভ হয় ২,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং, তা হলে ঐ পুঁজি দিয়ে ১০০ লোক খাটল কিংবা ১,০০০ লোক খাটল, অথবা উৎপন্ন পণ্য বাজারে বিক্রি করে ১০,০০০ কিংবা ২০,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং পাওয়া গেল তাতে কিছুই যায় আসে না, যদি অবশ্য সকল ক্ষেত্রেই তার লাভ ২,০০০ পাউন্ড স্টার্লিং-এর নিচে না যায়। একটি জাতির বাস্তব স্বার্থও কি ঐ একই রূপ নয়? যদি এই জাতির নীট প্রকৃত আয়, এর খাজনা ও মুনাফা যদি একই থাকে, তা হলে জাতির জনসংখ্যা এক কোটি অথবা এক কোটি বিশ লক্ষ যাই হোক, তাতে কিছু পার্থক্য হয় না' (Ricardo. *The Principles of Political Economy,* 3 ed.., London, 1821, p. 416)। রিকার্ডোর অনেক আগে আর্থার ইউঙ্গ নামে একজন উদ্বৃত্ত-উৎপন্নের গোঁড়া সমর্থক কিন্তু অন্যান্য বিষয়ে যাঁর রচনা গোলমেলে ও কিছুটা যুক্তি-বিবর্জিত ছিল এবং যাঁর খ্যাতির পরিমাণ তাঁর যথার্থ গুণের বিপরীত, তিনি বলেন, 'একটি আধুনিক রাজ্যে এই রকম ভাবে বিভক্ত একটি গোটা প্রদেশের দাম কী [প্রাচীন রোমক কায়দায় জমি যদি স্বাধীন ছোট কৃষকদের মধ্যে ভাগ করে দেওয়া থাকে], যত ভালো করেই চাষ করা হোক না কেন এতে শুধু মনুষ্য প্রজননের কাজই হয়, যে কাজটিকে এককভাবে দেখলে একটি নিছক অপ্রয়োজনীয় উদ্দেশ্য নয় কি?' (Arthur Young. *Political Arithmetic etc.*. London, 1774, p. 47).

টীকার সংযোজনী। খুবই আশ্চর্য হচ্ছে সেই 'প্রবল প্রবণতা... যাতে নীট সম্পদকে শ্রমিক শ্রেণীর পক্ষে লাভজনক বলা হয়... যদিও স্পষ্টতই নীট সম্পদ হওয়ার জন্যই তা নয়' (Th. Hopkins. *On Rent of Land etc.*. London, 1828, p. 126).

অধ্যায় ১০

কর্ম-দিবস

পরিচ্ছেদ ১। — কর্ম-দিবসের সীমা

আমরা শুরুতে ধরে নিয়েছিলাম যে শ্রমশক্তি তার মূল্য অনুযায়ী ক্রয় ও বিক্রয় হয়। অন্য সব পণ্যের মতোই এর মূল্যও এর উৎপাদনে প্রয়োজনীয় কাজের সময় দ্বারা নির্ধারিত হয়। যদি শ্রমিকের গড়পড়তা প্রাত্যহিক জীবন নির্বাহের দ্রব্যসামগ্রী উৎপাদন করতে ৬ ঘণ্টা লাগে, তা হলে প্রতিদিন শ্রমশক্তি উৎপাদন করতে অথবা তার বিক্রয়লব্ধ মূল্য পুনরুৎপাদন করতে তাকে প্রতিদিন গড়ে ৬ ঘণ্টা পরিশ্রম করতে হবে। তার কর্ম-দিবসের আবশ্যিক অংশ ৬ ঘণ্টা এবং অন্যান্য অবস্থা অপরিবর্তিত থাকলে এটি একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ। কিন্তু এখানে কর্ম-দিবসের কোনো পরিমাপ এখনো পাওয়া যায় নি।

ধরে নেওয়া যাক যে **কখ** রেখাটি দিয়ে বোঝানো হচ্ছে আবশ্যিক কাজের সময়ের দীর্ঘতা, ধরা যাক ৬ ঘণ্টা, **কখ** রেখাটিকে বাড়িয়ে যদি শ্রমকে আরও ১, ৩ অথবা ৬ ঘণ্টা বাড়ানো যায় তা হলে আমরা আরও তিনটি রেখা পাব:

কর্ম-দিবস ১ — ক ———————— খ ——— গ,

কর্ম-দিবস ২ — ক —————— খ ———— গ,

কর্ম-দিবস ৩ — ক —————— খ —————— গ

এগুলি ৭, ৯ ও ১২ ঘণ্টার তিনটি পৃথক কর্ম-দিবসের পরিচায়ক। **কখ** রেখাটির বাড়তি **খগ** অংশ উদ্বৃত্ত-শ্রমের দীর্ঘতা দেখাচ্ছে। যেহেতু কর্ম-দিবসটি হচ্ছে **কখ+খগ** অথবা **কগ,** সেজন্য এটি পরিবর্তনশীল পরিমাণ **খগ** অংশের হ্রাসবৃদ্ধির সঙ্গে পরিবর্তিত হয়। যেহেতু **কখ** হচ্ছে স্থির সেজন্য **কখ**-র সঙ্গে **খগ**-র অনুপাতটি সব সময় হিসাব করা যায়। ১ নং কর্ম-দিবসে তা হল **কখ**-র ১/৬,

২ নং কর্ম-দিবসে ৩/৬, ৩ নং কর্ম-দিবসে ৬/৬। আরও যেহেতু $\frac{\text{উদ্বৃত্ত কাজের সময়}}{\text{আবশ্যিক কাজের সময়}}$ এই অনুপাত দিয়ে উদ্বৃত্ত-মূল্য নির্ধারিত হয়, সেজন্য ঐটি খগ:কখ এই অনুপাত দিয়েও স্থির হচ্ছে। তিনটি বিভিন্ন কর্ম-দিবসে এই উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ যথাক্রমে ১৬২/৩, ৫০, ও ১০০ শতাংশ। অপরপক্ষে শুধু উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার থেকে আমরা কর্ম-দিবসের পরিমাণ পাই না। যেমন, যদি এই হার হত ১০০ শতাংশ, তা হলে কর্ম-দিবস ৮, ১০, ১২ অথবা ততোধিক ঘণ্টা হতে পারত। তাতে এইটুকু বোঝা যেত যে কর্ম-দিবসের দুটি অংশ, আবশ্যিক শ্রম-সময় ও উদ্বৃত্ত শ্রম-সময়, এদের পরিমাণ সমান ছিল, কিন্তু কোনটি কতখানি তার কোনো সন্ধান পাওয়া যেত না।

অতএব কর্ম-দিবস কোনো একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ নয়, পরন্তু এটি পরিবর্তনশীল। এর একটি অংশ অবশ্যই শ্রমিকের শ্রমশক্তি পুনরুৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় কাজের সময় দিয়ে নির্ধারিত হয়। কিন্তু তার মোট পরিমাণ উদ্বৃত্ত-শ্রমের মেয়াদের উপর নির্ভর করে। অতএব কর্ম-দিবস নির্ধারণযোগ্য, কিন্তু তা অনির্দিষ্ট সংখ্যা।*

যদিও কর্ম-দিবস একটি স্থিরনির্দিষ্ট ব্যাপার নয়, পরন্তু পরিবর্তনশীল, তবু এর পরিবর্তন নির্দিষ্ট সীমার মধ্যে হয়। সর্বনিম্ন সীমাটি কিন্তু নির্ধারণযোগ্য নয়; অবশ্য আমরা যদি খগ এই প্রসারিত রেখাটিকে বা উদ্বৃত্ত-শ্রমকে ধরি=০, তা হলে একটি সর্বনিম্ন সীমা পাই, অর্থাৎ দিনের সেই অংশটি পাই শ্রমিক তার নিজের জীবিকার জন্য যে অংশে শ্রম করতে বাধ্য। কিন্তু পুঁজিবাদী উৎপাদনের ভিত্তিতে এই আবশ্যিক শ্রম কর্ম-দিবসের একটি অংশ মাত্র; গোটা কর্ম-দিবসকে এই সর্বনিম্ন সীমায় কখনই কমিয়ে আনা যায় না। অপরপক্ষে কর্ম-দিবসের একটি উচ্চতম সীমা আছে। একে একটি সীমার বাইরে বাড়ানো যায় না। এই উচ্চতম সীমা দুটি জিনিসের উপর নির্ভর করে। প্রথমটি হল শ্রমশক্তির শারীরিক সহ্য-শক্তির সীমা। চব্বিশ ঘণ্টার একটি স্বাভাবিক দিনে একটি মানুষ তার জীবনীশক্তির একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ মাত্র ব্যয় করতে পারে। ঠিক সেইভাবে একটি ঘোড়া ৮ ঘণ্টা দৈনিক হিসেবে প্রতিদিন কাজ করতে পারে। দিনের একটি

* 'একটি দিনের শ্রম অস্পষ্ট ব্যাপার, তা বড় অথবা ছোট হতে পারে' (*An Essay on Trade and Commerce: containing Observations on Taxes etc.*. London, 1770, p. 73).

অংশে এই শক্তিকে বিশ্রাম দেওয়া চাই, ঘুমোতে দেওয়া চাই; আর একটি অংশে মানুষকে তার অন্যান্য শারীরিক প্রয়োজন মেটাতে হবে, তাকে খেতে, স্নানাদি করতে ও কাপড়চোপড় পরতে হবে। এইসব নিছক শারীরিক সীমাবদ্ধতা ছাড়াও কর্ম-দিবসকে বাড়াতে গেলে কিছু নৈতিক সীমাবদ্ধতারও সম্মুখীন হতে হয়। শ্রমিকের মানসিক ও সামাজিক প্রয়োজন পূরণের জন্য সময় দরকার, — এইসব প্রয়োজনের মাত্রা ও সংখ্যা সমাজের অগ্রগতির সাধারণ অবস্থা দিয়ে নির্ধারিত হয়। সেইজন্য কর্ম-দিবসের পরিবর্তন শারীরিক ও সামাজিক সীমার মধ্যে কমে-বাড়ে। কিন্তু এই দু'রকমের সীমাই অত্যন্ত স্থিতিস্থাপক প্রকৃতির এবং তার মধ্যে কমা-বাড়ার যথেষ্ট সুযোগ আছে। তাই আমরা ৮, ১০, ১২, ১৪, ১৬, ১৮ ঘণ্টার, অর্থাৎ বিভিন্নতম দীর্ঘতার কর্ম-দিবস দেখতে পাই।

পুঁজিপতি দৈনিক দরে শ্রমশক্তি কিনেছে। একটি কর্ম-দিবসে এর ব্যবহার-মূল্য তারই সম্পত্তি। এইভাবে সে একদিন শ্রমিককে খাটাবার অধিকার অর্জন করেছে। কিন্তু একটি কর্ম-দিবস মানে কী?* সকল ক্ষেত্রেই, একটি স্বাভাবিক দিনের চেয়ে ছোট। কিন্তু কতটা ছোট? কর্ম-দিবসের আবশ্যিক সীমা সম্পর্কে পুঁজিপতির নিজস্ব অভিমত আছে। পুঁজিপতি হিসেবে সে কেবলমাত্র পুঁজিরই ব্যক্তিরূপ। তার আত্মা পুঁজির আত্মা। কিন্তু পুঁজির একটিমাত্র জৈব প্রেরণা আছে, মূল্য ও উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির প্রবণতা, যাতে তার স্থির অংশ, উৎপাদনের উপায় যথাসম্ভব বেশি পরিমাণ উদ্বৃত্ত-শ্রম বিশোষণ করতে পারে।** পুঁজি হচ্ছে মৃতশ্রম. কিন্তু রক্ত-চোষা বাদুড়ের মতো তা শুধু জীবন্ত শ্রম শুষেই বেঁচে থাকে এবং যত বেশি শ্রম শোষে, তত বেশি বাঁচে। শ্রমিক যে সময়টা কাজ করে সেই সময়টুকুতেই পুঁজিপতি তার কাছে কেনা শ্রমশক্তি ভোগ করে।*** যদি শ্রমিক তার

* স্যর রবার্ট পীল্ বার্মিংহামের চেম্বার অফ কমার্সকে যে বিখ্যাত প্রশ্নটি করেছিলেন: 'এক পাউন্ড স্টার্লিং মানে কি?' — প্রশ্নটি তার চেয়েও অনেক বেশি গুরুত্বপূর্ণ। অবশ্য তাঁর ঐ প্রশ্নটি কেবলমাত্র উত্থাপনই করা হয়েছিল কারণ অর্থের প্রকৃতি সম্পর্কে পীল্ যতটা অন্ধকারে ছিলেন, বার্মিংহামের 'little shilling men' [৪৩]-ও তাই।

** পুঁজিপতির লক্ষ্য হল তার খরচ করা পুঁজি দিয়ে যত বেশি পরিমাণ সম্ভব শ্রম পাওয়া' (J. G. Courcelle-Seneuil. *Traité théorique et pratique des entreprises industrielles,* 2ème édit.. Paris, 1857, p. 62).

*** 'একদিনে একঘণ্টা শ্রমের অপচয় মানে একটি বাণিজ্যিক রাষ্ট্রের বিরাট ক্ষতি। .. এই রাজ্যের মেহনতি গরিবের মধ্যে বিলাসসামগ্রীর বিপুল পরিমাণ ভোগ চলে: বিশেষত শিল্পকারখানার জনসংখ্যার মধ্যে, এতে করে এরা এদের সময়ও ভোগ করে, যেটি হচ্ছে সমস্ত

বিক্রয়যোগ্য সময় নিজের জন্য ভোগ করে তা হলে সে পুঁজিপতিকে বঞ্চিত করে।*

অতএব পুঁজিপতি পণ্য-বিনিময়ের নিয়মের ভিত্তিতে নিজের অবস্থান গ্রহণ করে। অন্য সমস্ত ক্রেতার মতোই সে তার পণ্যের ব্যবহার-মূল্য থেকে যত বেশি সম্ভব সুবিধা পাওয়ার চেষ্টা করে। হঠাৎ শোনা যায় শ্রমিকের কণ্ঠস্বর যা উৎপাদনের প্রক্রিয়ার ঝঞ্ঝাটের মধ্যে চাপা পড়ে গিয়েছিল।

আমি তোমাকে যে পণ্যটি বিক্রি করেছি সেটি অন্যসব পণ্যরাশি থেকে পৃথক, এইদিক দিয়ে পৃথক যে এর ব্যবহারে মূল্য সৃষ্টি হয় এবং সে মূল্য তার নিজস্ব মূল্যের চাইতে বেশি। সেইজন্যই তুমি এটি কিনেছ। তাই তোমার কাছে যে ব্যাপারটিকে মনে হচ্ছে পুঁজির স্বতঃস্ফূর্ত প্রসার, আমার পক্ষে সেটি অতিরিক্ত শ্রমশক্তির ব্যয়। তুমি ও আমি বাজারে একটিমাত্র নিয়ম জানি, সেটি হল পণ্য-বিনিময়ের নিয়ম। এবং পণ্যটি ভোগের অধিকার যে বিক্রেতা পণ্য বিক্রয় করছে তার এক্তিয়ারে থাকে না, এটি চলে যায় ক্রেতার এক্তিয়ারে যে ঐ পণ্য কিনেছে। অতএব আমার দৈনিক শ্রমশক্তির ব্যবহারের অধিকার তোমার। কিন্তু তুমি প্রতিদিন এর জন্য যে দাম দাও তাই দিয়ে আমাকে প্রতিদিন এর পুনরুৎপাদন করতে পারা চাই যাতে আমি আবার এটিকে বিক্রি করতে পারি। বয়স প্রভৃতির জন্য স্বাভাবিক যে ক্ষতি হয় তা ছাড়া আমাকে কাল সকালে ঠিক আজকের মতোই একই স্বাভাবিক পরিমাণ শক্তি, স্বাস্থ্য ও তাজা শরীর নিয়ে কাজ করতে হবে। তুমি অনবরত আমার কাছে 'সঞ্চয়' ও 'মিতাচার'এর বাণী প্রচার কর। ভালো কথা। আমি একজন বুদ্ধিমান সঞ্চয়ী মালিকের মতো আমার একমাত্র সম্পদ আমার শ্রমশক্তিকে সঞ্চয় করব এবং বোকার মতো এর অপচয় থেকে বিরত হব। আমি প্রতিদিন এই শ্রমশক্তির ততখানি খরচ করব, চালু করব, সক্রিয় করব, যতটা তার স্বাভাবিক আয়ু ও সুস্থ পরিণতির সঙ্গে খাপ খায়। কর্ম-দিবসকে সীমাহীনভাবে বাড়িয়ে তুমি একদিনে এতটা পরিমাণ শ্রমশক্তি ব্যবহার করে ফেলতে পার, যা পূরণ করতে আমার তিন দিন লাগতে পারে। তুমি শ্রমের মারফৎ যা লাভ কর আমি শরীর-বস্তুর দিক দিয়ে তা হারাই। আমার শ্রমশক্তির ব্যবহার করা এবং

ভোগের মধ্যে সবচেয়ে সাংঘাতিক' (*An Essay on Trade and Commerce etc.*. London, 1770, pp. 47, 153).

* 'যদি মুক্ত শ্রমিককে এক মিনিটের অবসর দেওয়া হয় তা হলে কৃপণ অর্থনীতি অস্থির হয়ে তার পশ্চাদ্‌গামী হয়ে বলতে শুরু করে যে, সে তাকে বঞ্চিত করছে' (N. Linguet. *Théorie des Loix Civiles etc.*. London, 1767, t. II, p. 466).

একে ক্ষতিগ্রস্ত করা সম্পূর্ণ বিভিন্ন জিনিস। একজন সাধারণ শ্রমিক (সঙ্গত পরিমাণ কাজ যে করে) গড়পড়তা যে সময়টা বেঁচে থাকতে পারে, তা যদি হয় ৩০ বছর, তা হলে আমার শ্রমশক্তির মূল্য যা তুমি আমাকে রোজ রোজ দিচ্ছ সেটি হচ্ছে তার সমগ্র মূল্যের $\frac{১}{৩৬৫ \times ৩০}$ অথবা $\frac{১}{১০৯৫০}$। কিন্তু যদি তুমি ১০ বছরে একে খরচ কর তা হলে তুমি আমার দৈনিক মূল্য দিচ্ছ তার মূল্যের $\frac{১}{৩৬৫০}$ ভাগের পরিবর্তে $\frac{১}{১০৯৫০}$ অর্থাৎ তার দৈনিক মূল্যের এক-তৃতীয়াংশ মাত্র, এবং সেজন্য প্রতিদিন আমার পণ্যটির মূল্যের দুই-তৃতীয়াংশ চুরি করছ। তুমি আমার একদিনের শ্রমশক্তির দাম দিয়ে তিন দিনের শ্রমশক্তি ব্যবহার করছ। এইটি আমাদের চুক্তি এবং বিনিময়ের নিয়মের বিরোধী। অতএব আমি স্বাভাবিক দীর্ঘতার একটি কর্ম-দিবস দাবি করি এবং এই দাবি করতে গিয়ে তোমার করুণা চাইছি না, কারণ পয়সাকড়ির ব্যাপারে এইসব ভাবাবেগের কোনো স্থান নেই। তুমি একজন আদর্শ নাগরিক হতে পার, হয়তো তুমি পশুক্লেশ নিবারণী সমিতির একজন সভ্য এবং তদুপরি পূতচরিত্রখ্যাত; কিন্তু আমার মুখোমুখি দাঁড়িয়ে তুমি যে জিনিসের প্রতিনিধিত্ব করছ তার বুকের ভিতরে হৃদয় বলে কোনো জিনিস নেই। সেখানে যেটি স্পন্দিত হচ্ছে বলে মনে হয় সেটি আমার হৃদ্‌স্পন্দন। আমি স্বাভাবিক কর্ম-দিবস দাবি করি এইজন্য যে অন্য যে কোনো বিক্রেতার মতো আমিও আমার পণ্যের মূল্য চাই।*

অতএব আমরা দেখতে পাচ্ছি যে কর্ম-দিবসের এই অত্যন্ত স্থিতিস্থাপক সীমানা ছাড়াও পণ্য-বিনিময়ের প্রকৃতি থেকে সরাসরি কর্ম-দিবসের কোনো সীমা, উদ্বৃত্ত-শ্রমেরও কোনো সীমা নির্দিষ্ট হয় না। পুঁজিপতি ক্রেতা হিসেবে তার অধিকার খাটিয়ে কর্ম-দিবসকে যতখানি সম্ভব দীর্ঘ করার চেষ্টা করে এবং যখনই সম্ভব একটি দিনের মধ্যেই দুটি কর্ম-দিবস বের করবার চেষ্টা করে। অপরপক্ষে এই বিক্রীত পণ্যের বিশেষ প্রকৃতির দরুন ক্রেতা কর্তৃক এর ব্যবহারের একটি সীমা

* ১৮৬০-১৮৬১ সালে লন্ডনের রাজমিস্ত্রীরা কর্ম-দিবসকে কমিয়ে ৯ ঘণ্টা করবার জন্য যে বিরাট ধর্মঘট করেছিল, সেই সময়ে তাদেব কমিটি কর্তৃক প্রকাশিত একটি ইশতেহারে কতকাংশে আমাদের উল্লিখিত শ্রমিকের মতো যুক্তি সন্নিবিষ্ট ছিল। ঐ ইশতেহারে গৃহনির্মাণ শিল্পে মালিকদের মধ্যে সবচেয়ে বড় মুনাফাখোর জনৈক স্যর এম. পিটো সম্পর্কে শ্লেষের সঙ্গে বলা হয়েছে যে তিনি পূতচরিত্রখ্যাত। ১৮৬৭ সালের পরে এই পিটোরই শেষ পরিণতি ঘটে স্ট্রাউসবের্গ-এর ধরনে।

থাকে, এবং শ্রমিক বিক্রেতা হিসেবে তার অধিকার খাটায় যখন সে কর্ম-দিবসকে একটি নির্দিষ্ট স্বাভাবিক পরিমাণ মাফিক কমাতে চায়। অতএব এখানে দেখা যাচ্ছে এক পরস্পর বিরোধ, একটি অধিকারের বিরুদ্ধে আরেকটি অধিকার, দুটির উপরেই সমানভাবে বিনিময়ের নিয়মের ছাপ রয়েছে। অধিকার সমান হলে বলের দ্বারাই বিরোধের মীমাংসা হয়। এইজন্য পুঁজিবাদী উৎপাদনের ইতিহাসে একটি কর্ম-দিবসের পরিমাণ নির্ধারণ করার ব্যাপারটি সংগ্রামের ফল হিসেবে উপস্থিত হয়, এই সংগ্রাম চলে সমষ্টিগত পুঁজি অর্থাৎ পুঁজিপতিদের শ্রেণী এবং সমষ্টিগত শ্রম, অর্থাৎ শ্রমিক শ্রেণীর মধ্যে।

পরিচ্ছেদ ২। — উদ্বৃত্ত-শ্রমের জন্য লালসা। কারখানা-মালিক ও বয়ার্ড

পুঁজি উদ্বৃত্ত-শ্রম উদ্ভাবন করে নি। যেখানেই সমাজের একটি অংশ উৎপাদনের উপায়গুলির একচেটিয়া মালিক হয়, সেখানেই শ্রমিককে, সেই শ্রমিক স্বাধীন বা গোলাম যাই হোক না কেন, তাকে নিজের ভরণপোষণের জন্য আবশ্যিক কাজের সময়ের সঙ্গে উৎপাদনের উপায়ের মালিকদের জীবনধারণের উপায় উৎপাদনের জন্য কিছু বাড়তি কাজের সময় দিতে হয়,* — এই মালিক এথেন্সের καλὸς κἀγαθός [অভিজাত], ইট্রাস্কান্ পুরোহিত, civis romanus [রোমের স্বাধীন নাগরিক], নর্মান ভূস্বামী, আমেরিকার দাস-মালিক, ওয়ালাখিয়ান বয়ার্ড, আধুনিক ভূস্বামী অথবা পুঁজিপতি।** এ কথা অবশ্য স্পষ্ট যে সমাজের কোনো নির্দিষ্ট অর্থনৈতিক গঠনরূপে, যেখানে উৎপন্ন দ্রব্যের বিনিময়-মূল্য নয় বরং ব্যবহার-মূল্যই প্রাধান্য লাভ করে, সেখানে উদ্বৃত্ত-শ্রম বিশেষ এক ধরনের প্রয়োজন দ্বারা সীমাবদ্ধ হবে, ঐ প্রয়োজনগুলি কম বা বেশি হতে পারে, এবং

* যারা শ্রম করে... বস্তুতপক্ষে তারাই (ধনী নামে অভিহিত) পেনশনভোগী..., এবং নিজেদের খাওয়ায়' (Edmund Burke. *Thoughts and Details on Scarcity*. London, 1800, pp. 2, 3).

** নিয়েবুর তাঁর *Römische Geschichte*-তে খুব স্থূলভাবে বলেছেন: 'এটি স্পষ্ট যে ইট্রাস্কান্‌দের যেসব ধ্বংসস্তূপ আমাদের স্তম্ভিত করে সেই কাজগুলির পিছনে প্রভু ও ভৃত্যের ছোট ছোট (!) রাষ্ট্র ছিল।' সিস্‌মণ্ডি আরও অনেক তীক্ষ্ণভাবে এই উদ্দেশ্যেই বলছেন যে 'ব্রাসেল্‌স্‌-এর লেস্‌'-এর পিছনে মজুরি-প্রভু ও মজুরি-দাসদের সম্পর্ক নিহিত আছে।

এখানে উৎপাদনের প্রকৃতি থেকে উদ্বৃত্ত-শ্রমের জন্য সীমাহীন লালসা দেখা দেয় না। এইজন্য প্রাচীন যুগে শুধু অতিরিক্ত খাটুনি ভয়ংকর হয়ে ওঠে একমাত্র তখনই, যখন বিনিময়-মূল্যকে তার বিশেষ স্বতন্ত্র অর্থ-রূপে লাভ করাটাই উদ্দেশ্য; যেমন সোনা ও রুপোর উৎপাদন। প্রাণান্তকর কাজ করতে বাধ্য করাই হচ্ছে এক্ষেত্রে অতিরিক্ত খাটুনির একটি প্রচলিত ধরন। কেবলমাত্র ডাইয়োড্রস সিসিলির* রচনা পড়ে দেখুন। তবু প্রাচীন যুগে এই ব্যাপারগুলি ব্যতিক্রম মাত্র। কিন্তু, যাদের উৎপাদন-পদ্ধতি এখনো দাস-শ্রম, বাধ্যতামূলক বেগার শ্রম প্রভৃতি নীচের স্তরে আবদ্ধ রয়েছে, তারা যেই পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির দ্বারা প্রভাবিত আন্তর্জাতিক বাজারের আবর্তের মধ্যে এসে পড়ে, এবং তাদের উৎপন্ন জিনিস রপ্তানির জন্য বিক্রয় করাই মূল উদ্দেশ্য হয়, তখনই সভ্যযুগের অতিরিক্ত খাটুনির ভয়াবহতার সঙ্গে যোগ হয় দাসপ্রথা, ভূমিদাসপ্রথা প্রভৃতির বর্বরোচিত ভয়াবহতা। এইজন্য দেখা যায় যে যতদিন পর্যন্ত উৎপাদনের মূল লক্ষ্য ছিল আশু স্থানীয় ভোগ ততদিন পর্যন্ত আমেরিকার ইউনিয়নে দক্ষিণের অঙ্গরাষ্ট্রগুলিতে নিগ্রো শ্রমিকদের মধ্যে গোষ্ঠীপতিপ্রধান চরিত্রের কিছুটা অবশিষ্ট ছিল। কিন্তু যে অনুপাতে এই রাষ্ট্রগুলিতে তুলোর রপ্তানি সর্বপ্রধান স্বার্থ হয়ে উঠতে থাকল ঠিক সেই অনুপাতেই নিগ্রোদের অতিরিক্ত খাটুনি এবং কখনও বা সাত বছরের পরিশ্রমে তাদের জীবনযাত্রার সমাপ্তি হয়ে উঠল একটি হিসাবী পদ্ধতির হিসাবের ব্যাপার। এখন আর প্রশ্ন এই রইল না যে তার কাছ থেকে একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ উপযোগী দ্রব্য পেতে হবে। এখন প্রশ্ন হয়ে উঠল শুধু উদ্বৃত্ত-শ্রমেরই উৎপাদন। ঠিক এই জিনিসটি বাধ্যতামূলক বেগার শ্রমের ক্ষেত্রেও দেখা গেল, যেমন ড্যানিয়ুবের তীরবর্তী রাজ্যগুলিতে [বর্তমান রুমানিয়া]।

ড্যানিয়ুবের তীরবর্তী রাজ্যগুলিতে উদ্বৃত্ত-শ্রমের প্রতি লোভের সঙ্গে ইংলন্ডের কারখানাগুলিতে ঐ একই লোভের তুলনা করলে একটি বিশেষ ব্যাপার দেখা যায় কারণ বেগার শ্রমের ক্ষেত্রে উদ্বৃত্ত-শ্রমের একটি স্বতন্ত্র ও দৃশ্যমান রূপ আছে।

* 'এই হতভাগ্যদের' (যারা মিসর, ইথিওপিয়া ও আরব দেশের ভিতরকার সোনার খনিতে কাজ করে) 'দেখলেই এদের দুর্ভাগ্য সম্পর্কে যে কোনো লোকেরই মনে করুণা হবে, এরা এমন কি নিজেদের গায়ের ময়লা ধুয়ে ফেলবার সময় পর্যন্ত পায় না অথবা এদের নগ্ন দেহে কোনো আচ্ছাদন জোটে না। এদের কেউ কোনো প্রশ্রয় দেয় না, অসুস্থ, দুর্বল, বৃদ্ধ ও নারীসুলভ দুর্বলতা সম্পর্কে কোনো সহিষ্ণুতা দেখানো হয় না। সকলকেই মেরে মেরে কাজ করতে বাধ্য করা হয় যতক্ষণ পর্যন্ত মৃত্যু এসে তাদের দুঃখ-দুর্দশার অবসান না ঘটায়' (*Diodor's von Sicilien Historische Bibliothek*, Buch 3, cap. 13).

মনে করুন যে কর্ম-দিবসের মধ্যে ৬ ঘণ্টা আবশ্যিক শ্রম এবং ৬ ঘণ্টা উদ্বৃত্ত-শ্রম আছে। তা হলে প্রতি সপ্তাহে একজন স্বাধীন শ্রমিক পুঁজিপতিকে ৬×৬ অথবা ৩৬ ঘণ্টা উদ্বৃত্ত-শ্রম দেয়। একই ফল হত যদি সে সপ্তাহে ৩ দিন নিজের জন্য কাজ করত এবং ৩ দিন পুঁজিপতির জন্য কাজ করত বিনা পয়সায়। কিন্তু এটি উপর থেকে দেখলে ধরা যায় না। উদ্বৃত্ত-শ্রম ও আবশ্যিক শ্রম একে অপরের সঙ্গে মিশে থাকে। অতএব আমি ঐ একই সম্পর্ককে নিম্নোক্তভাবে প্রকাশ করতে পারি, যথা শ্রমিক প্রতি মিনিটে ৩০ সেকেণ্ড নিজের জন্য কাজ করে এবং ৩০ সেকেণ্ড পুঁজিপতির জন্য কাজ করে ইত্যাদি। কিন্তু বাধ্যতামূলক বেগার শ্রমের ক্ষেত্রে ব্যাপারটি অন্যরকম। ওয়ালাখিয়ান কৃষক নিজের ভরণপোষণের জন্য যে আবশ্যিক শ্রম করে সেটি স্পষ্টত ভূস্বামীর জন্য করা উদ্বৃত্ত-শ্রম থেকে পৃথক। একটি সে করে নিজের ক্ষেতে, অন্যটি ভূস্বামীর জমিতে। অতএব উভয় প্রকারের শ্রম-সময় পাশাপাশি স্বতন্ত্রভাবে থাকে। বাধ্যতামূলক বেগার শ্রমের ক্ষেত্রে উদ্বৃত্ত-শ্রম পরিষ্কারভাবে আবশ্যিক শ্রম থেকে পৃথক। যদিও এতে উদ্বৃত্ত-শ্রম ও আবশ্যিক শ্রমের পরিমাণগত সম্পর্কের কোনো তারতম্য হয় না। সপ্তাহে ৩ দিনের উদ্বৃত্ত-শ্রম সেই ৩ দিন-ই থেকে যায় যার থেকে শ্রমিক নিজে কোনো ফল পায় না, সেই শ্রমকে বাধ্যতামূলক বেগার শ্রম অথবা মজুরি-শ্রম যে নামেই অভিহিত করা হোক না কেন। কিন্তু পুঁজিপতির ক্ষেত্রে উদ্বৃত্ত-শ্রমের লালসা ফুটে ওঠে কর্ম-দিবসকে সীমাহীনভাবে বাড়াবার চেষ্টার মধ্যে, ভূস্বামীর ক্ষেত্রে অনেক সোজা-সুজিভাবে বেগার শ্রমের দিনের সংখ্যা বাড়াবার জন্য প্রত্যক্ষভাবে তাড়া দেওয়া হয়।*

ডানিয়ুবের তীরবর্তী রাজ্যগুলিতে বাধ্যতামূলক বেগার শ্রমের সঙ্গে শস্য-খাজনা ও দাসত্বের অন্যান্য ব্যাপারগুলি মিশে থাকত, কিন্তু সেটাই ছিল শাসক শ্রেণীকে প্রদেয় সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ কর। যেখানে এই অবস্থা দেখা যেত, সেখানে কদাচিৎ ভূমিদাসত্ব থেকে বেগার শ্রম দেখা দিত; তার চেয়ে অনেক বেশি দেখা যেত যে বেগার শ্রম থেকেই ভূমিদাসত্ব উদ্ভব হচ্ছে।** রুমানিয়ার

* এর পরে যা কিছু বলা হচ্ছে সেই বিষয়গুলি ক্রিমিয়ার যুদ্ধের সময়কার পরিবর্তন ঘটবার আগে রুমানিয়ার প্রদেশগুলির অবস্থা সম্পর্কে বলা হয়েছে।

** [**তৃতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা**। এই ব্যাপারটি জার্মানি সম্পর্কে সমভাবে প্রযোজ্য এবং এল্‌ব্ নদীর পূর্ববর্তী প্রাশিয়ার পক্ষে প্রযোজ্য। পঞ্চদশ শতকে জার্মানির কৃষক প্রায় সর্বত্রই ছিল এমন একটি মানুষ যাকে কিছু শস্য ও কিছু মেহনত খাজনা হিসেবে দিতে হলেও অপর সব বিষয়ে সে কার্যত স্বাধীন ছিল। ব্রাণ্ডেনবুর্গ, পোমেরানিয়া, সাইলেসিয়া ও পূর্ব প্রাশিয়ায় জার্মান বসতিকারীরা এমন কি আইনতও স্বাধীন মানুষ বলে স্বীকৃতি পেত।

প্রদেশগুলিতেও এই ব্যাপারটিই ঘটেছিল। তাদের আদি উৎপাদন-পদ্ধতির ভিত্তি ছিল জমির সমষ্টিগত মালিকানা, কিন্তু এই মালিকানার রূপটি স্লাভোনিক বা ভারতীয় ধরনের নয়। জমির কিছু অংশ সমাজের লোকেরা লাখেরাজ জমি হিসেবে পৃথক পৃথক চাষ করত, আর একটি অংশ — এজমালি — তারা সমষ্টিগতভাবে চাষ করত। এই সমষ্টিগত পরিশ্রম থেকে পাওয়া ফসল অংশত খারাপ ফসল হলে অথবা অন্যান্য দুর্বিপাকের সময়ে ব্যবহারের জন্য সঞ্চিত থাকত, অংশত একটি সাধারণ গোলায় সঞ্চয় করে যুদ্ধের খরচ, ধর্মানুষ্ঠান ও অন্যান্য সাধারণ ব্যয় নির্বাহ করা হত। কালক্রমে সমরনায়ক ও ধর্মযাজকেরা এজমালি জমির সঙ্গে তার উপরে ব্যয়িত শ্রমকেও আত্মসাৎ করল। এজমালি জমিতে স্বাধীন কৃষকের শ্রম রূপান্তরিত হল এজমালি জমির অপহরণকারীদের জন্য বাধ্যতামূলক বেগার শ্রমে। অচিরেই এই বেগার শ্রম হয়ে উঠল একটি দাসত্বমূলক সম্পর্ক যার অস্তিত্ব আইনের মধ্যে না থাকলেও বাস্তবে ছিল, — শেষ পর্যন্ত পৃথিবীর মুক্তিদাতা রাশিয়া ভূমিদাসপ্রথা রদ করার অছিলায় এটিকে আইনসঙ্গত করল। কর্ভি সংক্রান্ত আইন যেটি রাশিয়ার জেনারেল কিসেলেভ ১৮৩১ সালে ঘোষণা করেন, ঐটি অবশ্য ভূস্বামীদেরই নির্দেশে তৈরি হয়েছিল। এইভাবে রাশিয়া একচোটে ডানিয়ুবের তীরবর্তী রাজ্যগুলির ভূস্বামীদের হৃদয় জয় করল এবং ইউরোপের সর্বত্র উদারতার মুখোসধারীদের বাহবা পেল।

'Règlement organique' [৪৪] নামে অভিহিত কর্ভি সংক্রান্ত এই আইন অনুযায়ী প্রত্যেক ওয়ালাখিয়ান কৃষককে অন্যান্য বহুবিধ জিনিসপত্র দেওয়ার বাধ্যবাধকতা ছাড়াও ভূস্বামীকে দিতে হত: (১) ১২ দিনের সাধারণ শ্রম: (২) ১ দিন মাঠে শ্রম; (৩) ১ দিন কাঠ বওয়া। সর্বসাকুল্যে বছরে ১৪ দিন। অর্থশাস্ত্রে গভীর অন্তর্দৃষ্টি নিয়েই কর্ম-দিবসকে এখানে সাধারণ অর্থে নেওয়া হয় নি, পরন্তু কর্ম-দিবস বলতে বোঝাচ্ছে গড়ে একটি দিনে উৎপন্ন জিনিস তৈরি

কৃষকদের সঙ্গে যুদ্ধে অভিজাতদের জয়লাভের পরে তা বিলুপ্ত হল। বিজিত দক্ষিণ জার্মানির কৃষকরাই যে শুধু দাসত্ববন্ধনে আবদ্ধ হল তা নয়। ষোলো শতকের মাঝামাঝি থেকে পূর্ব প্রাশিয়া, ব্রান্ডেনবুর্গ, পোমেরানিয়া ও সাইলেসিয়ার কৃষকেরা এবং কিছুকাল পরেই শ্লেজ্‌ভিগ্‌-হোলস্টাইন্‌-এর স্বাধীন কৃষকদের ভূমিদাসের স্তরে নামিয়ে আনা হল। (Maurer. *Geschichte der Fronhöfe, der Bauernhöfe und Hofverfassung in Deutschland, Bd. IV;* Meitzen. *Der Boden und die landwirtschaftlichen Verhältnisse des preussischen Staates nach dem Gebietsumfange vor 1866;* Hanssen. *Leibeigenschaft in Schleswig-Holstein.)* — ফ. এ.]

করতে যে সময় লাগে; এবং ঐ গড় দৈনিক উৎপাদন এত ধূর্ততার সঙ্গে নির্ধারিত হয় যে কোনো দৈত্যও ২৪ ঘণ্টা খেটে সে কাজ করতে পারে না। সাদা কথায় 'Règlement' নিজেই খাঁটি রুশীয় বিদ্রূপের সঙ্গে ঘোষণা করছে যে ১২টি কর্ম-দিবস বললে বুঝতে হবে ৩৬ দিনের কায়িক শ্রমের উৎপন্ন জিনিস; ক্ষেত-খামারে একদিনের শ্রম মানে ৩ দিনের শ্রম, এবং একদিনের কাঠ বওয়া ঐ একই অর্থে তার তিন গুণ। সর্বসাকুল্যে ৪২ দিনের বেগার খাটুনি বা কর্ভি। এর সঙ্গে অবশ্য যোগ করতে হবে তথাকথিত 'Jobagie' অর্থাৎ বিশেষ বিশেষ কারণে ভূস্বামীর জন্য যে সব কাজকর্ম করতে হত। নিজের জনসংখ্যার অনুপাতে প্রত্যেকটি গ্রামকে বৎসরে এক নির্দিষ্ট সংখ্যক 'Jobagie' যোগাতে হত। প্রত্যেকটি ওয়ালাখিয়ান কৃষককে এই অতিরিক্ত বেগারের দরুন ১৪ দিন দিতে হত। এইভাবে নির্দিষ্ট কর্ভি ছিল বৎসরে ৫৬টি কর্ম-দিবস। কিন্তু জলবায়ুর কঠোরতার জন্য ওয়ালাখিয়ায় একটি কৃষি-বৎসরে মাত্র ২১০ দিন আছে, যার মধ্যে রবিবার ও পর্বদিনে ৪০টি চলে যায়, গড়ে ৩০টিতে খারাপ আবহাওয়া থাকে, সব মিলিয়ে ৭০ দিন কোনো কাজ আসে না। তা হলে থাকে ১৪০ টি শ্রম-দিবস। কর্ভির সঙ্গে আবশ্যিক শ্রমের অনুপাত হচ্ছে ৫৬/৮৪ অথবা ৬৬⅔ শতাংশ; ইংলণ্ডের কৃষি মজুর বা কারখানা-শ্রমিকের শ্রম যে হারের উদ্বৃত্ত-মূল্য দিয়ে নিয়ন্ত্রিত হয়, এতে পাওয়া যাচ্ছে তার চাইতে অনেক কম হারের উদ্বৃত্ত-মূল্য। এ অবশ্য শুধু আইনসম্মত কর্ভি। এবং ইংলণ্ডের কারখানা-আইনের চেয়ে অনেক 'উদার' মনোভাব নিয়ে 'Règlement organique' ফাঁকির সুবিধাজনক রাস্তা রেখেছিল। ১২ দিন থেকে ৫৬ দিন তৈরি করে তারপর আবার এই ৫৬টি বেগার দিনের প্রত্যহের কাজ এমনভাবে করানো হত যাতে একদিনের কাজ পরের দিনের একটি অংশে করতে হয়। উদাহরণস্বরূপ, একদিনে যে পরিমাণ জমির আগাছা তুলতেই হবে, যে কাজটা করতে, বিশেষত ভুট্টার ক্ষেতে দ্বিগুণ সময় লাগে। কৃষিতে কোনো কোনো শ্রমের ক্ষেত্রে আইনসঙ্গতভাবে দিনের কাজকে এমনভাবে ব্যাখ্যা করা যায় যে দিনটি শুরু হয় মে মাসে এবং শেষ হয় অক্টোবরে। মোল্দাভিয়ায় অবস্থা আরও সাংঘাতিক।

বিজয়-উন্মত্ত একজন ভূস্বামী চিৎকার করে বলেছিলেন যে 'Règlement organigue' অনুযায়ী কর্ভির ১২ দিন বছরে ৩৬৫ দিনে দাঁড়ায়।*

* É. Regnault. *Histoire politique et sociale des Principautés Danubiennes.* Paris, 1855, এই গ্রন্থে আরও বিশদ বিবরণ পাওয়া যাবে।

ডানিয়ুবের তীরবর্তী রাজ্যসমূহের 'Règlement organique'-এর প্রত্যেকটি অনুচ্ছেদে যাকে আইনসঙ্গত করা হয়েছে সেটি যদি হয় উদ্বৃত্ত-শ্রমের জন্য লালসার একটি ইতিবাচক প্রকাশ, তা হলে ইংলণ্ডের কারখানা-আইনগুলি হচ্ছে ঐ একই লালসার নেতিবাচক প্রকাশ। এই আইনগুলি পুঁজিপতি ও জমিদারশাসিত একটি রাষ্ট্রের পরিচালনায় বলপূর্বক কর্ম-দিবসকে সীমাবদ্ধ করে শ্রমশক্তিকে সীমাহীনভাবে নিংড়ে নেওয়ার জন্য পুঁজির লালসাকে খর্ব করে। শ্রমিক শ্রেণীর আন্দোলন, যা প্রত্যহ অধিকতর ভয়াবহ হয়ে উঠছিল, তা ছাড়াও কারখানায় শ্রম সীমাবদ্ধ করার তাগিদ এসেছিল সেই একই প্রয়োজনবোধ থেকে যে প্রয়োজনবোধ ইংলণ্ডের মাঠে-মাঠে ছড়িয়েছিল 'গোয়ানো' সার। লুণ্ঠনের একই অন্ধ প্রবৃত্তি প্রথম ক্ষেত্রে যা মাটিকে শুষে অনুর্বর করেছিল, অন্য ক্ষেত্রে সেটাই জাতির প্রাণশক্তির মূল পর্যন্ত উপড়ে ফেলেছিল। পর্যায়ক্রমিক মহামারী এই দিকটিকে তেমনি স্পষ্টভাবে ফুটিয়ে তোলে যেমন ফুটিয়ে তোলে জার্মানি ও ফ্রান্সে সামরিক মানের অধোগতি।*

১৮৫০ সালের কারখানা-আইন যেটি এখনও (১৮৬৭) বলবৎ আছে, তদনুযায়ী গড় কর্ম-দিবস হচ্ছে ১০ ঘণ্টা, অর্থাৎ প্রথম পাঁচদিন সকাল ৬টা

* 'সাধারণভাবে এবং কিছুটা সীমার মধ্যে স্বজাতির মধ্যে মাঝারি আয়তন ছাড়িয়ে যাওয়া হচ্ছে জীবসত্তার উন্নতির লক্ষণ। ...মানুষের ক্ষেত্রে তার শরীরের উচ্চতা কমে যায় যদি তার নিয়মিত বৃদ্ধি কোনো শারীরিক অথবা সামাজিক কারণে প্রতিহত হয়। ...ইউরোপের যে সব দেশে বাধ্যতামূলক সামরিক বৃত্তি প্রচলিত আছে, সেই সব দেশেই এই বৃত্তির প্রবর্তনের পরে পূর্ণবয়স্ক লোকের গড় উচ্চতা এবং সাধারণভাবে সামরিক কাজের জন্য তাদের যোগ্যতা কমে গিয়েছে। বিপ্লবের আগে (১৭৮৯ সাল) ফ্রান্সের পদাতিক সৈনিকের নিম্নতম উচ্চতা ছিল ১৬৫ সেণ্টিমিটার; ১৮১৮ সালে (১০ মার্চের আইনে) উচ্চতা স্থির হয় ১৫৭ সেণ্টিমিটার; ২১ মার্চ, ১৮৩২-এর আইনে — ১৫৬ সেণ্টিমিটার; ফ্রান্সে গড়ে অর্ধেকের বেশি লোক কম উচ্চতা অথবা শারীরিক দুর্বলতার জন্য বাতিল হয়ে যায়। ১৭৮০ সালে সাক্সনিতে সামরিক মান অনুযায়ী উচ্চতা ছিল ১৭৮ সেণ্টিমিটার। এখন এইটি দাঁড়িয়েছে ১৫৫। প্রাশিয়ায় তা ১৫৭। ১৮৬২ সালের ৯ মে *Bayerische Zeitung*-এ ডঃ মেয়ার-এর বিবৃতি অনুযায়ী গড়ে নয় বছরের হিসাবে দেখা গিয়েছে যে প্রাশিয়ায় বাধ্যতামূলকভাবে সংগৃহীত ১,০০০ জনের মধ্যে ৭১৬ জন ছিল সামরিক কাজের অযোগ্য: ৩১৭ জন কম উচ্চতার জন্য এবং ৩৯৯ জন শারীরিক ত্রুটির জন্য। .. ১৮৫৮ সালে বার্লিন তার যথোপযুক্ত সংখ্যক রিক্রুট দিতে পারে নি; ১৫৬ জন কম ছিল' (J. V. Liebig. *Die Chemie in ihrer Anwendung auf Agrikultur und Physiologie.* 7. Aufl., 1862, Band I, S. 117, 118).

থেকে সন্ধ্যা ৬টা পর্যন্ত ১২ ঘণ্টা, যার মধ্যে প্রাতঃরাশের জন্য আধঘণ্টা এবং ডিনারের জন্য এক ঘণ্টা ছুটি, এবং তার ফলে কাজের সময় দাঁড়ায় ১০½ ঘণ্টা এবং শনিবারের জন্য ৮ ঘণ্টা, আধঘণ্টা প্রাতঃরাশের সময় বাদ দিয়ে সকাল ৬টা থেকে বেলা ২টা পর্যন্ত। থাকছে ৬০টি কাজের ঘণ্টা, প্রথম পাঁচদিনের প্রতিদিন ১০½ ঘণ্টা এবং শেষ দিনে ৭½ ঘণ্টা।* এই আইনগুলির কয়েকজন রক্ষক নিযুক্ত হন. এঁরা প্রত্যক্ষভাবে হোম্-সেক্রেটারির অধীন কারখানা-পরিদর্শক এবং পার্লামেণ্টের নির্দেশে এঁদের ষাণ্মাসিক রিপোর্ট প্রকাশ করতে হয়। এঁরা উদ্বৃত্ত-শ্রমের জন্য পুঁজিবাদী লালসার নিয়মিত সরকারি তথ্য দেন।

এখন একবার কারখানা-পরিদর্শকদের বক্তব্য শোনা যাক।**

'প্রতারক কারখানা-মালিক সকাল ৬টার ১৫ মিনিট আগে (কখনো বেশি, কখনো কম) কাজ শুরু করে এবং সন্ধ্যা ৬টার ১৫ মিনিট পরে (কখনও বেশি, কখনও কম) কাজ শেষ করে। প্রাতঃরাশের জন্য দেওয়া আধঘণ্টার শুরুতে পাঁচ মিনিট এবং শেষের পাঁচ মিনিট সে কেটে নেয় এবং ডিনারের জন্য নির্দিষ্ট একঘণ্টার শুরুতে দশ মিনিট এবং শেষে দশ মিনিট ফাঁকি দেয়। শনিবার বেলা ২টার পর সে আরও ১৫ মিনিট (কখনো বেশি, কখনো কম)

* ১৮৫০ সালের কারখানা-আইনের ইতিহাস এই অধ্যায়ের মধ্যেই পাওয়া যাবে।

** ইংলণ্ডে আধুনিক শিল্পের সূচনা থেকে ১৮৪৫ সাল পর্যন্ত যে কালপর্ব তারই সম্পর্কে কিছু কিছু বলছি। এই কালপর্বের জন্য আমি পাঠককে ১৮৪৫ সালে লাইপজিগ থেকে প্রকাশিত ফ্রিডরিখ এঙ্গেলস রচিত *Die Lage der arbeitenden Klasse in England* বইটি পড়তে বলি। পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির প্রকৃতি সম্পর্কে এঙ্গেলস-এর ধারণা যে কতটা সঠিক ছিল তার প্রমাণ পাওয়া যায় ১৮৪৫ সালের পরে প্রকাশিত কারখানা, খনি প্রভৃতির রিপোর্টসমূহ থেকে এবং তিনি সমগ্র অবস্থার কী চমৎকার ছবি দিয়েছিলেন তা বোঝা যায় যখন ভাসাভাসা ভাবেও তাঁর রচনার সঙ্গে ১৮ থেকে ২০ বছর পরে (১৮৬৩-১৮৬৭) প্রকাশিত শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের সরকারি রিপোর্টগুলি তুলনা করি। এইগুলি শিল্পের সেই সব শাখা সম্পর্কে যেগুলিতে ১৮৬২ সাল পর্যন্ত কারখানা-আইন প্রবর্তিত হয় নি, — বস্তুত এখনও পর্যন্ত প্রবর্তিত হয় নি। অতএব এইখানে এঙ্গেলস-এর আঁকা চিত্র থেকে সরকারি কর্তৃপক্ষের চেষ্টায় কিছুমাত্র পরিবর্তন ঘটে নি অথবা সামান্যই পরিবর্তন ঘটেছে। আমি আমার দৃষ্টান্তগুলি প্রধানত ১৮৪৮ সালের পরবর্তী অবাধ বাণিজ্যের যুগ থেকে নিয়েছি, এটি সেই স্বর্গরাজ্যের যুগ যার সম্পর্কে অবাধ বাণিজ্যরূপী বিশাল সংস্থার স্থূল ও অজ্ঞ ফেরিওয়ালারা রূপকথা রচনা করেছে। অধিকন্তু এখানে ইংলণ্ডকেই সামনের সারিতে আনা হয়েছে এইজন্য যে ইংলণ্ড হচ্ছে পুঁজিবাদী উৎপাদনের ক্লাসিক প্রতিনিধি এবং কেবলমাত্র সেখানেই আমাদের আলোচ্য বিষয়গুলি সম্পর্কে ধারাবাহিক সরকারি তথ্যাদি পাওয়া যায়।

কাজ করায়। এইভাবে তার লাভ হয়, —

সকাল ৬টার আগে	১৫	মিনিট
সন্ধ্যা ৬টার পরে	১৫	”
প্রাতঃরাশের সময়	১০	”
ডিনারের সময়	২০	”
	৬০	মিনিট

৫ দিনে — ৩০০ মিনিট

শনিবার সকাল ৬টার আগে	১৫	মিনিট
প্রাতঃরাশের সময়	১০	”
বেলা ২টার পরে	১৫	”
	৪০	মিনিট

গোটা সপ্তাহে — ৩৪০ মিনিট অথবা সপ্তাহে ৫ ঘণ্টা ৪০ মিনিট যাতে বছরের ৫০টি কাজের সপ্তাহে (দুটি সপ্তাহ ছুটি ও সাময়িক বন্ধের জন্য) এর পরিমাণ হয় ২৭টি কর্ম-দিবস।'*

'প্রতিদিন ৫ মিনিটের বাড়তি কাজকে সপ্তাহের সংখ্যা দিয়ে গুণ করলে বছরে ২½ দিনের উৎপাদনের সমান হয়।'** 'সকাল ৬টার আগে, বিকেল ৬টার পরে এবং খাবার সময়ের আগে ও পরে অল্প অল্প সময় নিয়ে দিনে যে বাড়তি ১ ঘণ্টা পাওয়া যায় সেটা বছরে ১৩ মাস কাজ করার সমান।'***

সংকটের সময়ে যখন উৎপাদন ব্যাহত হয় এবং কারখানাগুলি 'কম সময়' কাজ চালায় অর্থাৎ সপ্তাহের একটি অংশ মাত্র চলে, এতে স্বভাবতই কর্ম-দিবসকে বাড়াবার প্রবণতা কমে না। ব্যবসা যত কম হয়, ততই প্রত্যেকটি ব্যবসায়ে আরও বেশি মুনাফা করা দরকার হয়। যত কম সময় কাজ চলে, তত বেশি করে ঐ সময় থেকে উদ্বৃত্ত শ্রম-সময় বের করতে হয়। এই জিনিসটাই ১৮৫৭ থেকে ১৮৫৮ সাল পর্যন্ত সংকটের যুগে কারখানা-পরিদর্শকের রিপোর্টে ফুটে উঠেছে:

'এটি অসামঞ্জস্যপূর্ণ মনে হতে পারে যে যখন বাণিজ্য এত খারাপ তখনও বাড়তি খাটুনি চলতে পারে; কিন্তু ঐ খারাপ অবস্থার জন্যই অসৎ লোকেরা আইন লঙ্ঘন করে, তা থেকে তারা বাড়তি মুনাফা পায়. ।' 'পূর্ববর্তী ৬ মাসে' লিওনার্ড হর্নার বলেন, 'আমার জেলায়

* *Suggestions etc. by Mr. L. Horner, Inspector of Factories,* in: *Factories Regulation Acts, Ordered by the House of Commons to be printed 9 August 1859*, pp. 4, 5.

** *Reports of the Insp. of Fact. for the half year, October 1856, p. 35.*

*** *Reports etc. 30th April 1858*, p. 9.

১২২টি কারখানা উঠে গিয়েছে, ১৪০টি মাত্র চালু ছিল, তবুও আইনসঙ্গত ঘণ্টার পরেও বাড়তি খাটুনি চলেছে।'* মিঃ হোভেল বলছেন, 'বাণিজ্যে মন্দার দরুন বেশির ভাগ সময় অনেক কারখানা একেবারে বন্ধ ছিল এবং তার চেয়ে একটি বড় সংখ্যার কারখানা অল্প সময় কাজ করছিল। কিন্তু আমি ঠিক আগের মতোই অভিযোগ পেয়ে চলেছি যে বিশ্রাম ও আহারের জন্য নির্দিষ্ট সময় কেটে শ্রমিকদের প্রতিদিন আধঘণ্টা থেকে পৌনে একঘণ্টা বঞ্চিত করা হচ্ছে।'**

১৮৬১ থেকে ১৮৬৫ সাল পর্যন্ত ভয়াবহ তুলো-সংকটের সময় অপেক্ষাকৃত ছোট হারে একই ঘটনার পুনরাবৃত্তি হয়।***

'যখনই খাবার জন্য নির্দিষ্ট সময়ে অথবা অন্য কোনো অবৈধ সময়ে দেখা যায় যে শ্রমিকরা কারখানার কাজ করছে তখন এরকম কৈফিয়তও দেওয়া হয় যে শ্রমিকরা নির্দিষ্ট সময়ে কিছুতেই কারখানার কাজ ত্যাগ করে না এবং কাজ বন্ধ করাবার জন্য' (যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করা ইত্যাদি) 'তাদের বাধ্য করতে হয়, বিশেষত শনিবার বিকাল বেলায়। কিন্তু যদি যন্ত্রপাতি থেমে যাওয়ার পরও কোনো কারখানায় শ্রমিকরা থাকে... তা হলে তাদের ঐ কাজে লেগে থাকতে হত না, যদি বিশেষ করে যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করার জন্য সকাল ৬টার আগে [!] অথবা শনিবার বেলা ২টার আগে যথোপযুক্ত সময় নির্দিষ্ট থাকত।'****

* *Reports etc. 30th April 1858*, p. 10.

** ঐ, পৃঃ ২৫।

*** *Reports etc. for the half year ending 30th April 1861*. দ্বিতীয় পরিশিষ্ট দেখুন; *Reports etc. 31st October 1862, pp. 7, 52, 53*। ১৮৬৩ সালের শেষার্ধে অনেক বেশি সংখ্যায় এই আইনগুলি ভাঙা হয়। *Reports etc. ending 31st October 1863*, p. 7 তুলনীয়।

**** *Reports etc. 31st October 1860*, p. 23. আদালতে কারখানা-মালিকদের সাক্ষ্য অনুযায়ী, কী রকম একগুঁয়েমির সঙ্গে তারা কারখানায় শ্রমের প্রত্যেকটি বিরতির বিরোধিতা করে, নিচের চমকপ্রদ ঘটনাটি এর প্রমাণ দেয়। ১৮৩৬ সালের জুন মাসের শুরুতে ইয়র্কশায়ারের ডিউস্‌বেরির ম্যাজিস্ট্রেটের কাছে খবর পেঁছাল যে ব্যাট্‌লি সন্নিহিত ৮টি বড় বড় কারখানার মালিকরা কারখানা-আইন লঙ্ঘন করেছে। এইসব ভদ্রলোকদের মধ্যে কয়েকজনের বিরুদ্ধে অভিযোগ ছিল এই যে তারা ১২ থেকে ১৫ বছর বয়সের পাঁচ জন বালককে শুক্রবার সকাল ৬টা থেকে পরদিন শনিবার বিকাল ৪টা পর্যন্ত কাজ করিয়েছে, খাবার জন্য কিছুটা এবং মধ্যরাত্রে ঘুমের জন্য এক ঘণ্টা ছাড়া তাদের আর কোনো বিরাম দেওয়া হয় নি। এবং এইসব শিশুদের ৩০ ঘণ্টা একটি 'নোংরা বন্ধ কূপে' (ঐ বন্ধ জায়গাটি এই নামেই অভিহিত) অবিরাম পরিশ্রম করতে হয়েছিল, সেখানে পশমের ছেঁড়া কম্বল টুকরো টুকরো করতে হয় এবং সেখানে ধুলো, ফেঁসো প্রভৃতিতে ঘরের হাওয়া এমন ঠাসা থাকে যে প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিকদের ফুস্‌ফুস বাঁচাবার জন্য রুমাল

'এর থেকে (আইন লঙ্ঘন করে বাড়তি খাটুনির দ্বারা) যে মুনাফা হয় তাতে বোঝা যায় যে অনেকের পক্ষেই এই লোভ সংবরণ করা সম্ভব নয়; তারা ধরা না-পড়ার সুযোগটা হিসাব করে; এবং যখন তারা দেখে যে ধরা পড়ে শাস্তি হলে যে সামান্য জরিমানাও খরচখরচা দিতে হয় তাতে তারা ধরা পড়লেও প্রচুর লাভ থেকে যাবে।'* 'যেসব ক্ষেত্রে বাড়তি সময়টি সারাদিনে ছোট ছোট চুরি যোগ করে পাওয়া যায় ('a multiplication of small thefts'). সেইসব ক্ষেত্রে পরিদর্শকদের পক্ষে মামলা খাড়া করা প্রায় অসম্ভব হয়ে পড়ে।'**

শ্রমিকদের খাবার ও বিশ্রামের সময় থেকে পুঁজির এই 'ছোট চুরিগুলিকে' কারখানা-পরিদর্শকরা আখ্যা দিয়েছেন 'petty pilferings of minutes', ছোটখাট মিনিট চুরি***, 'snatching a few minutes', কয়েকটি মিনিট ছিনিয়ে নেওয়া,**** অথবা শ্রমিকরা নিজস্ব ভাষায় বলে 'nibbling and cribbling at meal times' ['খাবার সময় থেকে ঠোকর মারা']*****।

এটি স্পষ্ট যে এইরূপ অবস্থার মধ্যে উদ্বৃত্ত-শ্রম থেকে উদ্বৃত্ত-মূল্য গঠন গোপন ব্যাপার নয়।

একজন অত্যন্ত সম্মানিত মালিক আমাদের বলেছিলেন, 'যদি আমাদের দিনে মাত্র ১০ মিনিট বাড়তি সময় খাটাবার অনুমতি দেওয়া হয় তা হলে এক বছরে আমার পকেটে হাজার খানেক (পাউণ্ড) আসবে।'*) 'মুহূর্ত'-ই হচ্ছে মুনাফার মৌলিক উপাদান।'**)

দিয়ে কেবলই মুখ ঢাকতে হয়! অভিযুক্ত ভদ্রলোকেরা শপথের বদলে শুধু সত্য কথা বলবার প্রতিশ্রুতি দেন, কারণ কোয়েকার হিসেবে তাঁরা এতই ধর্মপ্রাণ যে শপথ নেওয়ার দরকার তাঁদের হয় না, এবং বলেন যে তাঁরা এইসব অসুখী শিশুদের প্রতি অত্যন্ত দয়া-পরবশ হয়ে তাদের ৪ ঘণ্টা ঘুমাবার সময় দিয়েছিলেন, কিন্তু অবাধ্য শিশুরা কিছুতেই ঘুমাতে চায় না! এই ধর্মভীরু ভদ্রলোকদের ২০ পাউণ্ড করে জরিমানা হয়। কবি ড্রাইডেন অনেক আগেই এদের কথা ভেবেছিলেন:

'লোক দেখানো ধার্মিকতায় পরিপূর্ণ শেয়াল
শপথ-ভীরু, মিথ্যাবাদী শয়তানেরই মতো,
লেণ্ট-উপোষী বিমর্ষ মুখ, পবিত্র লোভ চোখে
প্রার্থনা শেষ করার আগে পাপ করে না কোনো!'

[Drydèn. *The Cock and the Fox.* — সম্পাঃ]

* *Reports etc. 31st October 1856,* p. 34.

** *Reports etc. 31st October 1856,* p. 35.

*** ঐ, পৃঃ ৪৮।

**** ঐ, পৃঃ ৪৮।

***** ঐ।

*) ঐ, পৃঃ ৪৮।

**) *Reports of the Insp. etc. 30th April 1860,* p. 56.

এই দৃষ্টিভঙ্গি অনুযায়ী যারা পুরো সময় কাজ করে তারা 'পুরো সময়ের মজুর' ('full timers') এবং ১৩ বছরের কম বয়সের শিশু যাদের ৬ ঘণ্টা মাত্র কাজ করতে দেওয়া হয় তারা 'অর্ধ সময়ের মজুর' ('half timers'), শ্রমিকদের এই আখ্যার চেয়ে তাৎপর্যপূর্ণ আর কী হতে পারে।* শ্রমিক এখানে শ্রম-সময়ের ব্যক্তি রূপ ছাড়া আর কিছুই নয়। 'পুরো সময়ের মজুর' এবং 'অর্ধ সময়ের মজুর', এই দুয়ের মধ্যে সমস্ত ব্যক্তিগত বৈশিষ্ট্য বিলীন হয়ে যায়।

পরিচ্ছেদ ৩। — ইংলণ্ডের শিল্পের যে শাখাগুলিতে শোষণের কোনো আইনগত সীমা নেই

এতক্ষণ পর্যন্ত আমরা কর্ম-দিবসকে বাড়াবার প্রবণতা নিয়ে আলোচনা করেছি. শিল্পের এমন এক বিভাগে উদ্বৃত্ত-শ্রমের জন্য নেকড়ের মতো ক্ষুধার আলোচনা করেছি যেখানে দানবীয় শোষণ, একজন ইংরেজ বুর্জোয়া অর্থনীতিবিদের ভাষায়. আমেরিকার রেড্ ইণ্ডিয়ানদের প্রতি স্প্যানিয়ার্ডদের নিষ্ঠুরতাও যাকে ছাড়িয়ে যেতে পারে নি**; এবং তারই ফলে শেষ পর্যন্ত আইনগত নিয়ন্ত্রণের শৃঙ্খলে পুঁজি বাঁধা পড়ল। এখন উৎপাদের সেই রকম কিছু শাখার দিকে একটু নজর দেওয়া যাক, যেখানে শ্রমের শোষণ আজ পর্যন্ত বন্ধনমুক্ত অথবা খুব সম্প্রতিও বন্ধনমুক্ত ছিল।

১৮৬০ সালের ১৪ জানুয়ারি নটিংহামের অ্যাসেম্ব্লি কামরায় অনুষ্ঠিত একটি সভায় সভাপতি হিসেবে কাউণ্টি ম্যাজিস্ট্রেট মিঃ ব্রাউটন কার্লটন ঘোষণা করেন যে, 'লেসের ব্যবসার সঙ্গে জড়িত জনসংখ্যার অংশটির মধ্যে যে পরিমাণ পীড়ন ও দুঃখকষ্ট আছে, তা এই রাজ্যের অন্যান্য অংশে, এমন কি সভ্যজগতে অজ্ঞাত। ...নয় দশ বছরের শিশুদের শেষ রাত্রে

* এইটিই হচ্ছে কারখানায় ও রিপোর্টে ব্যবহৃত সরকারি ভাষা।

** 'কারখানা-মালিকদের লালসা এবং মুনাফার তাগিদে তাদের নিষ্ঠুরতাকে সোনার সন্ধানে আমেরিকা বিজয়-প্রবৃত্ত স্প্যানিয়ার্ডদের কুকীর্তি কদাচিৎ ছাড়িয়ে গিয়েছিল' (John Wade. *History of the Middle and Working Classes*, 3rd ed.. London, 1835, p. 114) অর্থশাস্ত্রের তথ্যগ্রন্থজাতীয় এই বইটির তত্ত্বগত অংশটি এর প্রকাশের সময় বিচার করলে কতকাংশে মৌলিক বলতে হয়, যেমন বাণিজ্য-সংকট সম্পর্কে। কিন্তু এর ঐতিহাসিক অংশটি বহুলাংশে Sir M. Eden. *The State of the Poor*. London, 1797, — থেকে নির্লজ্জভাবে চুরি করা হয়েছে।

২টা, ৩টা অথবা ৪টার সময় তাদের নোংরা বিছানা থেকে টেনে তোলা হয় এবং শুধু সামান্য খোরাকি দিয়ে রাত্রি ১০টা, ১১টা অথবা ১২টা পর্যন্ত তাদের কাজ করতে বাধ্য করা হয়; তাদের অঙ্গপ্রত্যঙ্গ ক্ষয় পায়, তাদের শরীরের কাঠামো খর্বাকৃতি হতে থাকে, তাদের মুখের চেহারা খড়ির মতো সাদা হয়ে যায় এবং তাদের মানুষের সত্তা একান্তভাবে পাথরের মতো সংজ্ঞাহীন নিদ্রার মধ্যে বেহুঁশ হয়ে পড়ে, যে জিনিস কল্পনা করতেও ভয় হয়। ...আমরা বিস্মিত হচ্ছি না যে মিঃ ম্যালেট্ অথবা যে কোনো কারখানা-মালিক এগিয়ে এসে এই বিষয়ে আলোচনা করতে আপত্তি করছেন। ...রেভারেন্ড মণ্টেগু ভ্যাল্পি ঠিকই বলেছেন যে এই প্রথাটি হচ্ছে জঘন্যতম দাসপ্রথা, সামাজিক, শারীরিক, নৈতিক এবং আত্মিক দিক দিয়ে। ...যেখানে প্রকাশ্য জনসভা করে পুরুষদের শ্রমের সময়কে দৈনিক ১৮ ঘণ্টায় কমিয়ে আনবার জন্য কোনো দরখাস্তের ব্যবস্থা করতে হয়, সেই শহর সম্পর্কে লোক কী ভাববে বলুন তো?.. আমরা ভার্জিনিয়া ও কারোলিনার তুলো-বাগিচার মালিকদের নিন্দা করে থাকি। তাদের কালোবাজার, তাদের চাবুক, এবং মানুষের রক্তমাংস নিয়ে তাদের কেনা-বেচা কি পুঁজিপতিদের শ্রীবৃদ্ধির উদ্দেশ্যে ওড়না আর কলার তৈরিব জন্য এইভাবে মানুষদেব ধীরে ধীরে হত্যা করার চেয়ে বেশি নিন্দনীয়?'*

গত বাইশ বছরে স্ট্যাফোর্ডশায়ারের পটারি কারখানাগুলি তিনটি পার্লামেণ্টারি অনুসন্ধানের বিষয়বস্তু হয়েছে। এর ফলাফল লিপিবদ্ধ হয়েছে মিঃ স্ক্রিভেনের শিশুদের নিয়োগ-কমিশনারগণ-এর কাছে প্রেরিত ১৮৪১ সালের রিপোর্টে, প্রিভি কাউন্সিলের মেডিক্যাল অফিসারের নির্দেশে প্রকাশিত ডক্টর গ্রীন্হাউ-এর ১৮৬১ সালের রিপোর্টে *(Public Health, 3rd Report,* ১০২-১১৩), এবং সর্বশেষে মিঃ লং-এর ১৮৬৩ সালের রিপোর্টে, যেটি পাই ১৮৬৩ সালের ১৩ জুনের *First Report of the Children's Employment Commission*-এ। আমার আলোচনার উদ্দেশ্যে ১৮৬০ ও ১৮৬৩ সালের রিপোর্ট থেকে কয়েকটি শোষিত শিশুর নিজেদের বক্তব্য নেওয়াই যথেষ্ট। শিশুদের বক্তব্য থেকে আমরা প্রাপ্তবয়স্কদের সম্পর্কে, বিশেষত কিশোরী ও মহিলাদের সম্পর্কে ধারণা করতে পারি এবং বুঝতে পারি এটি শিল্পের এমন একটি শাখা যার পাশাপাশি সুতোকাটার শিল্পকে অত্যন্ত আরামজনক ও স্বাস্থ্যপ্রদ পেশা বলে মনে হতে পারে।**

নয় বছর বয়সের উইলিয়ম উড যখন 'কাজ আরম্ভ করে তখন তার বয়স ছিল ৭ বছর ১০ মাস'। প্রথম থেকেই সে 'ran moulds' (ছাঁচে ঢালা তৈরি

* *Daily Telegraph,* ১৭ জানুয়ারি, ১৮৬০।

** তুলনীয় F. Engels. *Die Lage der arbeitenden Klasse in England.* Leipzig, 1845, S. 249-251.

জিনিস নিয়ে শুকোবার ঘরে যেত, পরে খালি ছাঁচ ফিরিয়ে আনত)। সপ্তাহে প্রতিদিন সে সকাল ৬টায় কাজে আসত এবং রাত্রি ৯টা নাগাদ কাজ শেষ করত। 'সপ্তাহে ৬ দিন আমি রাত ৯টা পর্যন্ত কাজ করি। আমি সাত-আট সপ্তাহ এই কাজ করেছি।' সাত বছরের শিশু দৈনিক ১৫ ঘণ্টা কাজ করত! ১২ বছর বয়স্ক জে. মারে বলছে:

'আমি যন্ত্র ঘোরাই এবং ছাঁচ নিয়ে দৌড়াই। সকাল ৬টায় আমি আসি। কখনো কখনো ভোর ৪টায়। গতকাল সমস্ত রাত, আজ সকাল ৬টা পর্যন্ত আমি কাজ করেছি। গত পরশু রাতের পরে আমি আর বিছানায় শুই নি। কাল রাতে আরও ৮-৯টি ছেলে কাজ করেছে। তাদের মধ্যে কেবল একজন ছাড়া সকলেই আজ সকালে এসেছে। আমি সাড়ে তিন শিলিং পাই। রাতে কাজের জন্য আর কিছুই পাই না। গত সপ্তাহে আমি দু'রাত কাজ করেছি।' দশ বছরের বালক ফার্নিহাউ বলছে: 'আমি (ডিনারের জন্য) সব সময় একঘণ্টার ছুটি পাই না। কখনো কখনো আমাকে আধঘণ্টা দেওয়া হয়; বৃহস্পতিবার, শুক্রবার ও শনিবারে।'*

ডক্টর গ্রীন্‌হাউ বলছেন যে স্টোক-অন-ট্রেন্ট ও ওল্‌স্টাণ্টনের পটারি কারখানার এলাকাগুলিতে গড় আয়ু অস্বাভাবিক রকম কম। যদিও বিশ বছরের উপরে প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষ জনসংখ্যার মধ্যে স্টোক্‌ জেলাতে মাত্র ৩৬,৬ শতাংশ এবং ওল্‌স্টাণ্টনে মাত্র ৩০,৪ শতাংশ পটারি কারখানায় কাজ করে, তবু ঐ প্রথম জেলায় সেই বয়সের পুরুষদের মধ্যে অর্ধেকের বেশি এবং দ্বিতীয় জায়গায় দুই-পঞ্চমাংশের কাছাকাছি, সব মৃত্যুই পটারি শ্রমিকদের ফুসফুসের রোগের ফল। হ্যান্‌লির একজন চিকিৎসক ডঃ বুথরয়েড্‌ বলেন:

'পটারি শ্রমিকরা পুরুষানুক্রমে পূর্ববর্তী পুরুষদের তুলনায় খর্ব ও কৃশ হয়ে যাচ্ছে।'

আর একজন চিকিৎসক মিঃ মাক-বিন্‌ ঐ একই কথা বলছেন:

'২৫ বছর আগে যখন তিনি পটারি শ্রমিকদের মধ্যে চিকিৎসা আরম্ভ করেন তখন থেকে তিনি সুস্পষ্ট শারীরিক অবনতি, বিশেষত দৈর্ঘ্য ও প্রস্থের হ্রাস লক্ষ্য করেছেন।'

১৮৬০ সালে ডঃ গ্রীন্‌হাউ-এর রিপোর্ট থেকে এই বিবৃতিগুলি নেওয়া হয়েছে।**

* *Children's Employment Commission. First Report etc.*, 1863, Appendix, pp. 16, 19, 18.

** *Public Health. 3rd Report etc.*, pp. 103, 105.

১৮৬৩ সালে কমিশনারদের রিপোর্ট থেকে নিচের অংশটি নেওয়া হয়েছে। উত্তর স্ট্যাফোর্ডশায়ারের চিকিৎসাক্ষেত্রের উচ্চতন চিকিৎসক ডঃ জে. টি. আর্লেজ বলেন:

'পটারি শ্রমিকরা শ্রেণী হিসেবে, নরনারী উভয়েই শারীরিক ও নৈতিক দুদিক দিয়েই এক অবনত জনসমষ্টি। তারা সাধারণত আয়তনে বাড়ে না, তাদের দেহগঠন ভালো নয় এবং প্রায়ই তাদের বুকের গড়ন খারাপ; তারা অসময়ে বুড়িয়ে যায় এবং নিশ্চিতভাবেই স্বল্পায়ু; তারা শ্লেষ্মাগ্রস্ত ও রক্তহীন এবং তাদের শরীরগঠনের দুর্বলতা অজীর্ণ রোগের দুরারোগ্য আক্রমণ, যকৃৎ ও মূত্রগ্রন্থির বিকার এবং বাত-ব্যাধির মধ্যে আত্মপ্রকাশ করে। কিন্তু সব রোগের মধ্যে তারা বিশেষভাবে শিকার হয় বুকের রোগের, নিউমোনিয়া, যক্ষ্মা, ব্রঙ্কাইটিস্ ও হাঁপানির। একধরনের ব্যাধিকে তাদেরই বৈশিষ্ট্য বলে মনে হয় এবং তা মৃৎ-শিল্পীর হাঁপানি অথবা মৃৎশিল্পীর ক্ষয়রোগ নামে পরিচিত। স্ক্রফুলা রোগ যাতে গ্রন্থি অথবা অস্থি অথবা শরীরের অন্যান্য অংশ আক্রান্ত হয়, সেটি মৃৎশিল্পীদের দুই-তৃতীয়াংশ অথবা তার চেয়ে বেশি সংখ্যকের মধ্যে দেখা যায়। এই অঞ্চলের জনসংখ্যার দৈহিক অবনতি (degenerescence) আরও বেশি কেন যে হয় নি তার কারণ হচ্ছে নতুন শ্রমিকরা আসে পার্শ্ববর্তী অঞ্চল থেকে এবং অপেক্ষাকৃত সুস্থ জনসংখ্যার সঙ্গে এদের বৈবাহিক সম্পর্ক হয়ে থাকে।'

ঐ একই চিকিৎসা প্রতিষ্ঠানের প্রাক্তন হাউস্ সার্জন্ মিঃ চার্লস পার্সন্স্ কমিশনের প্রতিনিধি লং-কে লিখিত একটি চিঠিতে অন্যান্য বিষয়ের সঙ্গে উল্লেখ করেছেন:

'আমি অবশ্য শুধু ব্যক্তিগত অভিজ্ঞতা থেকেই বলতে পারি, তথ্য দিয়ে নয়, কিন্তু এ কথা বলতে আমি দ্বিধা করছি না যে বেচারা শিশুদেব দুরবস্থার দৃশ্য দেখে বারবার আমার রাগ হয়েছে, — মাতাপিতা অথবা নিয়োগকর্তাদের লোভ মেটাবার জন্য এদের স্বাস্থ্যকে বলি দেওয়া হয়েছে।'

তিনি মৃৎশিল্পীদের ব্যাধিসমূহের কারণ বর্ণনা করেছেন এবং সেগুলির উপসংহার টেনেছেন একটি কথায়, 'long hours' ('দীর্ঘ সময় কাজ')। কমিশনের রিপোর্টে এই বিশ্বাস প্রকাশ করা হয় যে

'এমন একটি শিল্প যা সমগ্র পৃথিবীতে এরূপ বিশিষ্ট স্থান নিয়েছে সেটিকে নিশ্চয়ই আর বেশি দিন এমন মন্তব্য সহ্য কবতে হবে না যে এই শিল্পে বিরাট সফলতার সঙ্গেই জড়িয়ে আছে শ্রমিকদের শারীরিক অবনতি, ব্যাপক দৈহিক দুঃখকষ্ট এবং অকালমৃত্যু, অথচ এদেরই শ্রম ও দক্ষতার জন্য এরকম বিরাট ফল পাওয়া গিয়েছে।'*

* *Children's Employment Commission*, 1863, pp. 22, 24, XI.

এবং ইংলন্ডের মৃৎশিল্প কারখানা সম্পর্কে যে কথাগুলি খাটে সেগুলি স্কট্‌ল্যান্ড সম্পর্কেও প্রযোজ্য।*

কাঠিতে ফস্‌ফরাস্‌ লাগাবার পদ্ধতি আবিষ্কৃত হওয়ার পর ১৮৩৩ সাল থেকেই দেশলাই-শিল্পের সূচনা হয়। ১৮৪৫ সাল থেকে ইংলন্ডে এই শিল্পের দ্রুত বিকাশ ঘটে এবং তা বিশেষ করে প্রসারিত হয়েছে যেমন লন্ডনের জনবহুল অংশগুলিতে তেমনি ম্যাঞ্চেস্টার, বার্মিংহাম, লিভারপুল, ব্রিস্টল, নরউইচ্‌, নিউক্যাসল ও গ্লাস্‌গো-তে। এই শিল্পের প্রসারের সঙ্গে সঙ্গে চোয়াল আটকে যাওয়ার ব্যাধিও ছড়িয়ে পড়েছে, যেটিকে ১৮৪৫ সালে ভিয়েনার একজন চিকিৎসক দেশলাই-শিল্পীদের বিশেষ ব্যাধি বলে আবিষ্কার করেন। শ্রমিকদের অর্ধেক হচ্ছে ১৩ বছরেরও কম বয়সের শিশু এবং ১৮ বছরের কম বয়সের কিশোর। এই শিল্পটি অস্বাস্থ্যকর পরিবেশ ও নোংরা অবস্থার জন্য এতই ঘৃণিত যে শ্রমিক শ্রেণীর মধ্যে কেবল সবচেয়ে দুঃস্থ অংশই, যেমন অর্ধাহারগ্রস্ত বিধবা প্রভৃতিরাই, তাদের সন্তানসন্ততিদের, 'রুক্ষ, অর্ধাহারগ্রস্ত, অশিক্ষিত শিশুদের', এই শিল্পে সমর্পণ করে।** ১৮৬৩ সালে কমিশনার হোয়াইট্‌ যেসব সাক্ষীদের সাক্ষ্যগ্রহণ করেছিলেন তাদের মধ্যে ২৭০ জন ছিল ১৮ বছরের কম বয়সের, ৫০ জন ১০ বছরের নিচে, ১০ জন কেবল ৮ বছরের এবং ৫ জন মাত্র ৬ বছর বয়সের। কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য ১২ থেকে ১৪ বা ১৫ ঘণ্টা পর্যন্ত, রাত্রিকালের শ্রম, অনিয়মিত খাবার সময় এবং বেশির ভাগ সময়েই ফস্‌ফরাসের দ্বারা বিষাক্ত কারখানা-ঘরের ভিতরেই খাবার খাওয়া। দান্তে থাকলে নিশ্চয়ই দেখতেন যে এই শিল্পের বিভীষিকা তাঁর ইনফের্নোর নিষ্ঠুরতম ভয়াবহতাকে ছাড়িয়ে গিয়েছে।

দেওয়ালে লাগাবার কাগজের শিল্পের স্থূল কাজগুলি যন্ত্রে ছেপে হয়; সূক্ষ্ম কাজগুলি (ব্লক থেকে ছাপা) হয় হাত দিয়ে। সবচেয়ে সক্রিয় ব্যবসায়ের মাসগুলি হচ্ছে অক্টোবরের শুরু থেকে এপ্রিলের শেষ পর্যন্ত। এই সময়ে সকাল ৬টা থেকে রাত ১০টা পর্যন্ত অথবা আরও বেশি রাত পর্যন্ত কোনো বিরতি ছাড়াই ভীষণ দ্রুতগতিতে প্রচণ্ডভাবে কাজ চলে।

জে. লিচ্‌ সাক্ষ্য দিচ্ছে: 'গত বছর শীতকালে' (১৮৬২) 'অতিরিক্ত খাটুনির জন্য স্বাস্থ্যহানি হওয়ার ফলে ১৯ জন বালিকার মধ্যে ৬ জন অনুপস্থিত ছিল। আমাকে চেঁচামেচি করে তাদের জাগিয়ে রাখতে হয়।' ডব্লিউ. ডাফি: 'আমি ছেলেমেয়েদের দেখেছি যখন আর কেউ কাজের জন্য তাদের চোখ খুলে রাখতে পারত না; অবশ্য আমরা কেউই পারতাম

* ঐ, পৃঃ XLVII।

** *Children's Employment Commission*, 1863, p. LIV.

না।' জে. লাইট্‌বোর্ণ: 'আমার বয়স ১৩ বছর... গত বছর শীতকালে আমরা রাত ৯টা পর্যন্ত কাজ করতাম, তার আগের শীতকালে রাত ১০টা পর্যন্ত। গত শীতকালে প্রত্যেক রাত্রিতে আমি পায়ের ব্যথায় কাঁদতাম।' জি. অ্যাপ্‌সডেন: 'আমার ঐ ছেলেটি, যখন তার বয়স ৭ বছর, তখন আমি তুষারপাতের মধ্য দিয়ে তাকে পিঠে করে নিয়ে যেতাম ও ফিরে আসতাম এবং সে দিনে ১৬ ঘণ্টা কাজ করত!.. আমি প্রায়ই হাঁটু গেড়ে বসে তাকে খাওয়াতাম যখন সে যন্ত্রের ধারে দাঁড়িয়ে থাকত কারণ যন্ত্র ছেড়ে আসা বা যন্ত্র থামানো সম্ভব ছিল না।' ম্যাঞ্চেস্টারের একটি কারখানার ম্যানেজার-অংশীদার স্মিথ্‌-এর সাক্ষ্য: 'আমরা' (তার মানে তাঁর 'লোকেরা' যারা 'আমাদের' জন্য কাজ করে) 'কাজ করে চলি, খাবার জন্য কোনো বিরতি নেই, যাতে করে দিনের ১০½ ঘণ্টার কাজ বিকাল ৪-৩০ মিঃ-এ শেষ হয় এবং তারপরে যেটুকু কাজ হয় সেটা সবই ওভার-টাইম্‌।'* (মিঃ স্মিথ নিজে কি ঐ ১০½ ঘণ্টার মধ্যে কোনো খাবার খান না?) 'আমরা' (এই একই স্মিথ) 'কদাচিৎ সন্ধ্যা ৬টার আগে কাজ শেষ করি' (তিনি বলতে চাইছেন, 'আমাদের' শ্রমশক্তির যন্ত্রগুলির ভোগ শেষ হয়), 'অতএব বাস্তবপক্ষে আমরা' (iterum Crispinus) [৪৫] 'সারা বছর ধরে ওভার-টাইম কাজ করি। ...শিশু ও প্রাপ্তবয়স্ক নির্বিশেষে এদের সকলের পক্ষেই' (১৫২ জন শিশু ও কিশোর এবং ১৪০ জন প্রাপ্তবয়স্ক) 'গত ১৮ মাসে গড় কাজ হয়েছে কমপক্ষে ৭ দিন ৫ ঘণ্টা অথবা সপ্তাহে ৭৮½ ঘণ্টা। এই বছরের' (১৮৬৩ সাল) '২ মে যে ছ'সপ্তাহ শেষ হল তাতে গড় কাজ আরও বেশি — ৮ দিন অথবা সপ্তাহে ৮৪ ঘণ্টা!'

তবু এই একই মিঃ স্মিথ, যিনি গৌরবে বহুবচন ব্যবহার করতে এত ভালোবাসেন, একটু হেসে বলছেন, 'যন্ত্রের কাজ বেশি নয়।' এইভাবে ব্লক-ছাপাই কারখানার মালিকরা বলেন: 'হাতের শ্রম যন্ত্রের শ্রমের চেয়ে অনেক বেশি স্বাস্থ্যকর।' মোটের উপর, কারখানা-মালিকরা 'অন্তত খাবার সময়ে যন্ত্র বন্ধ রাখার' প্রস্তাবের বিরুদ্ধে বিক্ষোভ প্রকাশ করে থাকেন। মিঃ অর্ট্‌লি, লণ্ডনে বারো অঞ্চলের ওয়াল-পেপার কারখানার ম্যানেজার, বলেন যে এমন একটি ধারা যাতে

'সকাল ৬টা থেকে রাত ৯টা পর্যন্ত কাজের অনুমতি আছে... এইটি আমাদের(!) পক্ষে খুব সুবিধাজনক, কিন্তু সকাল ৬টা থেকে সন্ধ্যা ৬টা পর্যন্ত কারখানা চালানো সুবিধাজনক

* এই কথাটিকে উদ্বৃত্ত শ্রম-সময় অর্থে গ্রহণ করা ঠিক নয়। এই ভদ্রলোকেরা মনে করেন যে ১০½ ঘণ্টার শ্রম হচ্ছে স্বাভাবিক কর্ম-দিবস, অবশ্য তার মধ্যেই আছে স্বাভাবিক উদ্বৃত্ত-শ্রম। এর পরে শুরু হয় 'ওভার-টাইম' যার জন্য একটু বেশি মজুরি দেওয়া হয়। পরে দেখতে পাব যে তথাকথিত স্বাভাবিক দিনে যে শ্রম খরচ করা হয় তার জন্য মূল্যের চেয়ে কম দেওয়া হয়, অতএব ওভার-টাইম হচ্ছে আরও বেশি উদ্বৃত্ত-শ্রম আদায় করবার একটি পুঁজিবাদী কৌশল মাত্র, এমন কি যদি স্বাভাবিক কর্ম-দিবসে ব্যয়িত শ্রমশক্তিকে যথাযথ মূল্য দেওয়া হত, তা হলেও তাই।

নয়। আমাদের যন্ত্র মধ্যাহ্ন-ভোজনের জন্য সর্বদাই থামানো হয়।' (কী উদারতা!) 'কাগজ ও রংয়ের এমন কিছু উল্লেখযোগ্য অপচয় হয় না।' 'কিন্তু,' এইখানে তিনি সহানুভূতির সঙ্গে যোগ করেন, 'আমি অবশ্য বুঝতে পারি যে সময়ের অপচয় সকলে পছন্দ করেন না।'

কমিশনের রিপোর্টে খুব সরলতার সঙ্গে মতপ্রকাশ করা হয়েছে যে কয়েকটি 'প্রধান প্রধান সংস্থার' সময়ের অর্থাৎ অপরের শ্রম ভোগ করার সময়ের অপচয় এবং তার ফলে মুনাফা হারানোর আশঙ্কা এমনটা হতে দেওয়া যায় না যাতে ১৩ বছরের কম বয়স্ক শিশুরা এবং ১৮ বছরের কম বয়সের কিশোররা দৈনিক ১২ থেকে ১৬ ঘণ্টার কাজের মধ্যে খাওয়া থেকে বঞ্চিত হবে অথবা স্টিম ইঞ্জিনে যেভাবে কয়লা ও জল দেওয়া হয়, পশমে সাবান লাগানো হয়, চাকায় তেল দেওয়া হয়, সেইভাবে শ্রমের হাতিয়ারগুলির সাহায্যকারী বস্তুর মতো উৎপাদন প্রক্রিয়ায় রত থাকা অবস্থাতেই, তাদের খেতে দেওয়া হবে।*

ইংলণ্ডে শিল্পের কোনো শাখাতে (সম্প্রতি প্রবর্তিত যন্ত্রে রুটি তৈরির কথা আমরা ধরছি না) এত প্রাচীন ও অচল উৎপাদন-পদ্ধতি, এত খৃীষ্টপূর্ব যুগের উৎপাদন-পদ্ধতি — রোমক সাম্রাজ্যের কবিদের লেখা থেকে যা জানতে পারি — আজও পর্যন্ত টিকিয়ে রাখা হয় নি যেমনটি হয়েছে রুটি সেঁকার ব্যাপারে। কিন্তু, ইতিপূর্বেই যে কথা বলা হয়েছে, শ্রম-প্রক্রিয়ার যান্ত্রিক চরিত্র সম্পর্কে পুঁজি প্রথমে নিঃস্পৃহ থাকে; হাতের কাছে যেটি পাওয়া যায় তাই নিয়েই এর কাজ শুরু হয়।

রুটিতে অবিশ্বাস্য রকম ভেজাল দেওয়ার ব্যাপারটি, বিশেষত লণ্ডন শহরে. কমন্সসভায় 'খাদ্যসামগ্রীতে ভেজাল সম্পর্কে' নিযুক্ত কমিটি (১৮৫৫-১৮৫৬) এবং ডঃ হাসালের রচনা *Adulteration detected* সর্বপ্রথম প্রকাশ করে।** এই সব প্রকাশের ফল হল ১৮৬০ সালের ৬ আগস্টের আইন, যার উদ্দেশ্য 'খাদ্য ও পানীয় সামগ্রীতে ভেজাল রোধ করা', — এই আইনটি কার্যকর হল না কারণ এতে স্বাভাবিকভাবে প্রত্যেকটি স্বাধীন ব্যাপারীর জন্য অপরিসীম মমতা দেখানো হয়েছিল, যে ব্যাপারীরা ভেজাল দেওয়া পণ্যে কেনা-বেচা করে 'সৎপথে দুটো পয়সা করতে' বদ্ধপরিকর ছিল।*** কমিটি নিজে মোটের উপর খোলাখুলি তাঁদের

* *Children's Employment Commission,* 1863. Evidence, pp. 123, 124, 125, 140, LXIV.

** মিহি গুঁড়ো করা অথবা লবণ মেশানো ফিটকিরি বাজারে একটি স্বাভাবিক পণ্য হিসেবে চলে তাৎপর্যপূর্ণ নামে — 'রুটিওয়ালার মাল'।

*** ঝুল হচ্ছে কার্বনের একটি সুপরিচিত ও খুব শক্তিশালী রূপ এবং সার, পুঁজিবাদীধর্মী

বিশ্বাসকে এই সূত্রাকারে বললেন যে, অবাধ বাণিজ্য বলতে মূলত বোঝায় ভেজাল অথবা, ইংরেজরা সুকৌশলে যেভাবে বলে থাকেন, 'পরিমার্জিত' জিনিস নিয়ে ব্যবসা। বস্তুত এই ধরনের 'পরিমার্জনকারীরা' প্রোটাগোরাস্-এর চেয়ে অনেক বেশি জানে যে, কেমন করে সাদাকে কালো এবং কালোকে সাদা করা যায় এবং ইলিয়াটিক্‌দের [৪৬] চেয়ে ভালো করে জানে, কীভাবে প্রমাণ করতে হয় যে চোখে যা দেখা যায় তা শুধু বাহ্য ব্যাপার।*

সে যাই হোক কমিটি জনসাধারণের দৃষ্টি তাদের নিজেদের 'দৈনিক রুটি'-র দিকে এবং একইসঙ্গে রুটি সেঁকার শিল্পের দিকেও আকৃষ্ট করেছিল। একই সময়ে জনসভায় ও পার্লামেণ্টে প্রেরিত আর্জিতে লণ্ডনের রুটি-শিল্পের শ্রমজীবীরা তাদের অতিরিক্ত খাটুনি প্রভৃতির বিরুদ্ধে আওয়াজ তোলে। এই আওয়াজ এত জরুরী ছিল যে মিঃ এইচ্. এস. ট্রেমেন্‌হিরকে — ইনিও বহুবার উল্লিখিত ১৮৬৩ সালের কমিশনের সদস্য ছিলেন — অনুসন্ধানের রাজকীয় কমিশনার নিয়োগ করা হয়। সাক্ষ্য-প্রমাণ সমেত তাঁর রিপোর্ট** জনসাধারণের বিবেকে নাড়া দেয় নি, নাড়া দিয়েছিল তাদের পাকস্থলীতে। ইংরেজরা বরাবরই বাইবেল সম্পর্কে বেশ জ্ঞান রাখে, তাই তারা ভালো করেই জানে যে ঐশ্বরিক দয়ায় বাছাই হয়ে একজন পুঁজিপতি অথবা ভূস্বামী অথবা কর্মভারহীন পদাধিকারী

চিম্‌নি-পরিষ্কারকরা এই জিনিসটি ইংলণ্ডের কৃষকদের কাছে বিক্রি করে। ১৮৬২ সালে একটি মামলায় ব্রিটিশ জুরিদের উপর সিদ্ধান্ত করার দায়িত্ব এল যে ক্রেতার অজ্ঞাতসারে ঝুলের সঙ্গে ৯০ শতাংশ ধুলো ও বালি মেশালে সেটি 'বাণিজ্যিক' অর্থে 'যথার্থ' ঝুল থাকে কিনা অথবা আইনগত অর্থে ভেজাল দেওয়া ঝুলে পরিণত হয়। 'বাণিজ্যের বন্ধুরা' সিদ্ধান্ত করলেন যে ঐটি হচ্ছে 'যথার্থ' বাণিজ্যিক ঝুল এবং ফরিয়াদী কৃষক মামলায় হারল এবং অধিকন্তু তাকে মামলার খরচ যোগাতে হল।

* ফরাসী রসায়নবিদ শেভালিয়ে পণ্যসামগ্রীর 'ভেজাল পদ্ধতি' সম্পর্কে তাঁর রচনায় হিসাব দিচ্ছেন যে তাঁর দ্বারা পরীক্ষিত ৬০০ বা ততোধিক সামগ্রীর মধ্যে অনেকগুলির ক্ষেত্রে ১০, ২০ বা ৩০ রকমের ভেজালের বিভিন্ন পদ্ধতি আছে। তিনি আরও বলেন যে, সমস্ত পদ্ধতি তাঁর জানা নেই এবং যেগুলি জানা আছে তাদের সবগুলিও তিনি উল্লেখ করেন নি। তিনি চিনির ৬ রকমের ভেজাল দেখিয়েছেন, জলপাই তেলের ৯ রকম, মাখনের ১০, লবণের ১২, দুধের ১৯, রুটির ২০, ব্র্যাণ্ডির ২৩, গুঁড়ো খাদ্যের ২৪, চকোলেটের ২৮, মদের ৩০, কফির ৩২, ইত্যাদি। এমন কি সর্বশক্তিমান ঈশ্বরও এই ভাগ্য থেকে নিষ্কৃতি পান না। Rouard de Card. *De la falsification des substances sacramentelles.* Paris, 1856, দ্রষ্টব্য।

** *Report etc. relative to the Grievances complained of by the Journeymen Bakers etc.*. London, 1862, ও *Second Report etc.*. London, 1863.

না হতে পারলে মানুষের প্রতি আদেশ আছে যে মাথার ঘাম পায়ে ফেলে তাকে দৈনিক রুটি খেতে হবে, কিন্তু তারা জানত না যে মানুষকে প্রত্যহ তার রুটির সঙ্গে খেতে হবে একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ মানুষের ঘাম, যার সঙ্গে মেশানো আছে ফোঁড়ার পুঁজ, মাকড়সার জাল, মরা পোকামাকড় ও জার্মানির পচা মদের গাদ, ফিট্‌কারি, বালি ও অন্যান্য সুস্বাদু খনিজ পদার্থের তো কথাই নেই। তাই মহাপবিত্র 'অবাধ বাণিজ্যের' প্রতি কোনো মর্যাদা না দেখিয়ে 'অবাধ' রুটি-সেঁকা বাণিজ্যকে রাষ্ট্রীয় পরিদর্শকদের তত্ত্বাবধানে রাখা হল ' (১৮৬৩ সালের পার্লামেণ্টের অধিবেশনের শেষ দিকে), এবং পার্লামেণ্টের ঐ একই আইনে ১৮ বছরের কম বয়সের রুটি-সেঁকা শ্রমিকদের জন্য রাত ৯টা থেকে সকাল ৫টা পর্যন্ত কাজ করা নিষিদ্ধ হল। এই শেষোক্ত ধারাটিই হচ্ছে সেকেলে ধরনের এই গার্হস্থ্য শিল্পে কী রকম অতিরিক্ত খাটুনি প্রচলিত ছিল, তার বিপুল সাক্ষ্য।

'লণ্ডনের একজন রুটি-কর্মীর কাজ শুরু হয় সাধারণত রাত এগারটার সময়। ঐ সময় সে 'ময়দাকে তাল পাকায়', — এই শ্রমসাধ্য প্রণালীটি ময়দার পরিমাণ অথবা শ্রমের পরিমাণ অনুযায়ী আধঘণ্টা থেকে পৌনে এক ঘণ্টা পর্যন্ত চলে। তারপর ময়দার তালটি যার মধ্যে 'তৈরি' হয় সেই দ্রোণীটির ঢাকনা হিসেবে ব্যবহৃত ময়দা মাখার তক্তার উপর সে শুয়ে পড়ে; একটি চট পাকিয়ে সে মাথার বালিশ করে এবং আরেকটি চট পেতে শুয়ে সে প্রায় ঘণ্টা দুই ঘুমায়। তারপর তাকে প্রায় ৫ ঘণ্টাব্যাপী দ্রুত এবং অবিরাম পরিশ্রম করতে হয় — ময়দার তাল ছুঁড়ে দেওয়া, ছোট ছোট টুকরা করা, ছাঁচে ঢালা, চুল্লির মধ্যে রাখা, সাধারণ ও সৌখিন ধরনের রুটি গড়ে সেঁকা, চুল্লি থেকে সারি সারি রুটি বের করা এবং ঐগুলি দোকানে পেঁছে দেওয়া, ইত্যাদি। রুটি সেঁকার ঘরের তাপমাত্রা ৭৫ থেকে ৯০ ডিগ্রি [ফারেন্‌হাইট] পর্যন্ত হয় এবং ছোটখাট কারখানাগুলিতে প্রায়ই তাপমাত্রা নিচের দিকে না থেকে উচ্চতর সীমার দিকেই থাকে। যখন রুটি, রোল প্রভৃতি তৈরির কাজ শেষ হয়, তখন শুরু হয় বণ্টনের কাজ এবং রুটি-কর্মীদের একটি বৃহৎ সংখ্যা রাত্রির উল্লিখিত কঠিন পরিশ্রমের পরে আবার দিনের বেলায় বহু ঘণ্টা রুটির ঝুড়ি বয়ে অথবা ঠেলা-গাড়ি ঠেলে চলাফেরা করে এবং কখনো কখনো আবার রুটি সেঁকার ঘরে ফিরে আসে এবং দুপুর ১টা থেকে সন্ধ্যা ৬টা পর্যন্ত মরশুমের প্রয়োজন অনুযায়ী অথবা মালিকের ব্যবসায়ের পরিমাণ ও প্রকৃতি অনুযায়ী তারা কাজ শেষ করে; সেই সময়ে অন্যান্য শ্রমিকরা রুটি সেঁকার ঘরে কাজ করে এবং বিকাল বেলার শেষ পর্যন্ত সারি সারি রুটি বের করে আনার কাজে নিযুক্ত থাকে।'* যাকে 'লণ্ডন মরশুম' বলা হয় সেই সময়ে শহরের পশ্চিম অংশে উঁচুদরের রুটি-শিল্পের মালিকদের শ্রমিকরা সাধারণত রাত ১১টায় কাজ আরম্ভ করে এবং পরের দিন সকাল ৮টা পর্যন্ত মাঝখানে একবার অথবা দুবার (প্রায়ই খুব অল্প সময়) বিশ্রাম নিয়ে রুটি তৈরির কাজে ব্যস্ত থাকে। তারপর তারা

* ঐ, *First Report etc.*, p. VI.

বিকাল ৪টা, ৫টা, ৬টা এবং এমন কি সন্ধ্যা ৭টা পর্যন্ত রুটি বয়ে নিয়ে যাওয়ার কাজ করে, অথবা কখনো কখনো বিকাল বেলা আবার সেঁকবার ঘরে আসে এবং বিস্কুট তৈরির কাজে সাহায্য করে। তারা কাজ শেষ করার পরে কখনো ৫ বা ৬, কখনো মাত্র ৪-৫ ঘণ্টা ঘুমোতে পারে, তারপর তারা আবার কাজ শুরু করে। শুক্রবারগুলিতে তারা সর্বদাই আগে কাজ ধরে, কেউ কেউ রাত প্রায় ১০টায়, এবং কোনো কোনো ক্ষেত্রে রুটি তৈরি ও বণ্টনের কাজ শনিবার রাত্রি ৮টা পর্যন্ত চলে কিন্তু বেশির ভাগ ক্ষেত্রে রবিবার ভোর ৪টা বা ৫টায় শেষ হয়। রবিবারগুলিতে শ্রমিকদের দিনে দুই-তিন বার এক থেকে দুই ঘণ্টা হাজিরা দিতেই হয় পরের দিনের রুটি তৈরির আয়োজন করার জন্য। ...কম দামের রুটি মালিকদের দ্বারা (এই মালিকরা 'পুরো দামের' চেয়ে কমে তাদের রুটি বিক্রি করে এবং আগেই বলা হয়েছে যে এদের সংখ্যা লণ্ডনের রুটিওয়ালাদের চারভাগের তিন ভাগ) নিযুক্ত শ্রমিকদের শুধু যে গড়ে বেশি সময় কাজ করতে হয় তাই নয়, পরন্তু তাদের কাজটা হচ্ছে প্রায় সম্পূর্ণ রূপে রুটি সেঁকার ঘরের মধ্যেই। কম দামে মাল-বেচা রুটিওয়ালারা সাধারণত রুটি বিক্রি করে... কর্মশালাতেই। যদি তাদের রুটি বাইরে পাঠাতে হয়, যেটি ব্যাপারীদের দোকানে সরবরাহ করা ছাড়া সচরাচর ঘটে না, তখন তারা সাধারণত ঐ কাজের জন্য অন্য লোক নিয়োগ করে। এরা বাড়ি বাড়ি রুটি পৌঁছে দেয় না। সপ্তাহের শেষ দিকে... কর্মীরা বৃহস্পতিবার রাত্রি ১০টায় কাজ শুরু করে এবং নামমাত্র বিরতি নিয়ে এরা শনিবার সন্ধ্যার পরেও বেশ কিছু সময় পর্যন্ত কাজ করে যায়।*

এমন কি বুর্জোয়া বোধশক্তিও 'কম দামে মাল-বেচা মালিকদের' অবস্থানটা বুঝতে পারে। 'শ্রমিকদের দাম-না-দেওয়া শ্রমকেই করা হয়েছিল সেই উৎস যেখান থেকে প্রতিযোগিতাটা চালানো হত।'** এবং 'পুরো দাম'-এর রুটিওয়ালা তদন্ত কমিশনের কাছে তার কম দামে মাল-বেচা প্রতিযোগীদের এই বলে নিন্দা করে যে ওরা অপরের শ্রম চুরি করে এবং ভেজাল দেয়।

'তারা বেঁচে আছে শুধু প্রথমত জনসাধারণকে ঠকিয়ে এবং দ্বিতীয়ত তাদের শ্রমিকদের ১২ ঘণ্টার মজুরিতে ১৮ ঘণ্টা খাটিয়ে।'***

রুটিতে ভেজাল দেওয়া এবং পুরো দামের চেয়ে কম দামে রুটি বিক্রি করে এই ধরনের এক শ্রেণীর মালিকের উৎপত্তি শুরু হয় আঠার শতকের গোড়ার দিকে যখন এই শিল্পের যৌথ-চরিত্র নষ্ট হয়ে যায় এবং নামে মাত্র মালিক

* ঐ, *First Report*, পৃঃ LXXI।

** George Read. *The History of Baking*. London, 1848, p. 16.

*** *Report (First) etc.. Evidence*, 'পুরো দামের' রুটিওয়ালা চীজম্যানের সাক্ষ্য, পৃঃ ১০৮।

রুটিওয়ালার পিছনে ময়দা-কলের মালিক রূপে মাথা তুলে দাঁড়ায় পুঁজিপতি।* এইভাবেই এই শিল্পে পুঁজিবাদী উৎপাদনের ভিত্তি, কর্ম-দিবসের অপরিমিত প্রসার ও রাত্রিকালীন শ্রমের ভিত্তি স্থাপিত হয়, যদিও এই শেষের ব্যাপারগুলি শুধু ১৮২৪ সালের পর থেকেই এমন কি লণ্ডনেও পাকাপাকি স্থান অধিকার করে।**

এতক্ষণ যা বলা হয়েছে তার থেকে বোঝা যায় যে কমিশনের রিপোর্টে রুটিওয়ালাদের শিক্ষানবিসদের ধরা হয়েছে স্বল্পায়ু মজুরদের মধ্যে; যারা শ্রমিক শ্রেণীর সন্তানদের স্বাভাবিক মৃত্যুকে সৌভাগ্যক্রমে এড়াতে পারলেও ৪২ বছরের বেশি বড় একটা বাঁচে না। তবু রুটি সেঁকার শিল্পে সর্বদাই কর্মপ্রার্থীদের ভীড় থাকে। লণ্ডন শহরে এই শ্রমশক্তির যোগানের উৎস হল স্কট্ল্যাণ্ড. ইংলণ্ডের কৃষিজীবী পশ্চিমাংশ এবং জার্মানি।

১৮৫৮-১৮৬০ বছরগুলিতে আয়ার্ল্যাণ্ডের রুটিওয়ালাদের শিক্ষানবিসরা নিজেদের খরচে রাত্রিকালীন ও রবিবারের কাজের বিরুদ্ধে আলোড়ন তোলার জন্য বড় বড় সভা সংগঠিত করে। সাধারণ মানুষ যেমন ১৮৬০ সালের মে মাসে ডাবলিনের সভায় আইরিশ্সুলভ উদ্দীপনার সঙ্গে অংশগ্রহণ করে। এই আন্দোলনের ফলে ওয়েক্সফোর্ড, কিল্কেনি, ক্লন্মেল, ওয়াটারফোর্ড, প্রভৃতি স্থানে শুধু দিনের বেলা কাজ করার নিয়ম সফলভাবে প্রতিষ্ঠিত হয়।

লিমেরিকে, যেখানে শিক্ষানবিসরা অভিযোগ প্রকাশ করতে গিয়ে বাড়াবাড়ি করেছিল, সেখানে রুটিওয়ালা মালিকদের প্রতিবন্ধকতায় আন্দোলন হেরে যায়, কলওয়ালা মালিকরাই ছিল সবচেয়ে বেশি বিরোধী। লিমেরিকের দৃষ্টান্তে এনিস্ ও টিপেরারিতে আন্দোলনে ভাঁটা আসে। কর্ক-এ, যেখানে আবেগপূর্ণ প্রতিবাদের সবচেয়ে শক্তিশালী প্রকাশ হয়, সেখানে মালিকরা শ্রমিকদের কর্মচ্যুত করার ক্ষমতা কাজে লাগিয়ে আন্দোলনকে হারিয়ে দেয়। ডাবলিনে রুটিওয়ালা

* George Read. *The History of Baking.* London, 1848. সতের শতকের শেষে এবং আঠার শতকের শুরুতে যেসব এজেণ্ট প্রায় প্রত্যেকটি ব্যবসায়ে ভিড় জমাল, তখনও তাদের 'সাধারণের শত্রু' বলেই নিন্দা করা হত। সমারসেট্ কাউণ্টির বিচারকদের ত্রৈমাসিক অধিবেশনে গ্র্যাণ্ড জুড়ি [৪৭] কমন্সসভার কাছে একটি লিপিতে অন্যান্য বিষয়ের মধ্যে বলেন, 'ব্ল্যাক্ওয়েল হলের এই এজেণ্টরা হচ্ছে সাধারণের শত্রুবিশেষ এবং বস্ত্রব্যবসায়ের পক্ষে হানিকর এবং এদের এইজন্যই দমন করা উচিত' *The Case of our English Wool etc.*. London, 1685, pp. 6, 7).

** *First Report etc. relative to the Grievances complained of by the Journeymen Bakers etc.*, London, 1862, p. VIII.

মালিকরা দৃঢ়প্রতিজ্ঞভাবে আন্দোলনের বিরোধিতা করে এবং আন্দোলনে অগ্রণী শিক্ষানবিসদের যতদূর সম্ভব অপদস্থ করে শ্রমিকদের রবিবার ও রাত্রির কাজে রাজী করাতে সক্ষম হয়, যদিও এটি এদের মতের বিরুদ্ধে।'*

ব্রিটিশ সরকারের কমিটি, যে সরকার আয়ার্ল্যাণ্ডে সর্বদা আপাদমস্তক অস্ত্রসজ্জিত থাকে এবং সাধারণত ক্ষমতা কিভাবে দেখাতে হয় তাও জানে, সেই কমিটিই অত্যন্ত মৃদু, প্রায় শবযাত্রার সুরে ডাব্লিন, লিমেরিক, কর্ক প্রভৃতি স্থানের অপ্রশম্য রুটিওয়ালা মালিকদের তিরস্কার করে:

'কমিটি বিশ্বাস করে যে শ্রমের ঘণ্টা প্রাকৃতিক বিধান অনুযায়ী সীমাবদ্ধ এবং তাকে লংঘন করলে শাস্তি পেতে হয়। রুটিওয়ালা মালিকদের পক্ষে শ্রমিকদের কর্মচ্যুতির ভয় দেখিয়ে তাদের ধর্মীয় বিশ্বাস ও উন্নততর অনুভূতিগুলি লংঘন করতে বাধ্য করা, দেশের আইনগুলি না মানা এবং জনমতকে উপেক্ষা করা' (এ সবই রবিবারের শ্রম সম্পর্কে), 'এর ফলে শ্রমিক ও মালিকদের মধ্যে অসদ্ভাব এসে যায়... এবং এতে ধর্ম, সুনীতি ও সামাজিক শৃংখলার পক্ষে বিপজ্জনক একটি দৃষ্টান্ত স্থাপন করা হয়। ...কমিটি মনে করে যে দৈনিক ১২ ঘণ্টার বেশি একটানা পরিশ্রম, শ্রমিকের গার্হস্থ্য ও ব্যক্তিগত জীবনকে ব্যাহত করে এবং তার ফলে মারাত্মক নৈতিক কুফল দেখা দেয়, প্রতিটি মানুষের ঘরসংসারে, পুত্র, ভ্রাতা, স্বামী, পিতা হিসেবে তার পারিবারিক কর্তব্য পালনে বাধা দেয়। ১২ ঘণ্টার বেশি দৈনিক শ্রম শ্রমিকের স্বাস্থ্যহানিব প্রবণতা আনে এবং অকাল বার্ধক্য ও মৃত্যু ঘটিয়ে শ্রমিকের পরিবারবর্গকে নিদারুণ ক্ষতিগ্রস্ত করে, এইভাবে তারা সর্বাধিক প্রয়োজনের সময়ে পরিবারের কর্তার যত্ন ও সাহায্য থেকে বঞ্চিত হয়।'**

এতক্ষণ পর্যন্ত আমরা আয়ার্ল্যাণ্ড সম্পর্কে আলোচনা করেছি। চ্যানেলের অপর পারে, স্কট্ল্যাণ্ডে, কৃষি-শ্রমিক, হালচাষী, অত্যন্ত প্রতিকূল আবহাওয়ার মধ্যেও ১৩-১৪ ঘণ্টা শ্রম এবং রবিবারে অতিরিক্ত ৪ ঘণ্টা শ্রমের (এই দেশে আবার রবিবারকে পবিত্র ছুটির দিন মনে করা হয়)*** বিরুদ্ধে তারা প্রতিবাদ

* *Report of Committee on the Baking Trade in Ireland for 1861.*

** ঐ।

*** ১৮৬৬ সালের ৫ জানুয়ারি এডিন্বরার কাছে ল্যাস্ওয়েড্-এ কৃষি-শ্রমিকদের জনসভা। (১৮৬৬ সালের ১৩ জানুয়ারির *Workman's Advocate* পত্রিকা দ্রষ্টব্য।) ১৮৬৫ সালের শেষ থেকে প্রথমে স্কট্ল্যাণ্ডে কৃষি-শ্রমিকদের মধ্যে ট্রেড ইউনিয়ন গঠন একটি ঐতিহাসিক ঘটনা। বাকিংহামশায়ার ছিল ইংলণ্ডে কৃষি-শ্রমিকদের সর্বাধিক শোষণের অন্যতম জেলা; এখানে ১৮৬৭ সালের মার্চ মাসে কৃষি-শ্রমিকরা তাদের সাপ্তাহিক মজুরি ৯-১০ শিলিং থেকে বাড়িয়ে ১২ শিলিং করবার জন্য এক বিরাট ধর্মঘট করে। (পূর্ববর্তী পংক্তিগুলি থেকে দেখা যাবে যে ইংলণ্ডের

জানিয়েছে; ঠিক ঐ একই সময়ে ৩ জন রেলওয়ে শ্রমিক, — একজন গার্ড, একজন ইঞ্জিন ড্রাইভার, একজন সিগন্যাল ম্যান লণ্ডনে করোনারের কোর্টে গ্র্যান্ড জুরির সামনে আসামীর কাঠগড়ায় দাঁড়িয়েছিল। একটি ভয়ংকর রেলওয়ে দুর্ঘটনায় শত শত যাত্রী মারা পড়ে। কর্মচারীদের অবহেলাই এই দুর্ঘটনার কারণ। এরা জুরির সামনে সমস্বরে ঘোষণা করল যে ১০ অথবা ১২ বছর আগে এদের দৈনিক মাত্র ৮ ঘণ্টা পরিশ্রম করতে হত। গত ৫-৬ বছর এদের পরিশ্রমকে বাড়িয়ে দৈনিক ১৪, ১৮, ও ২০ ঘণ্টা করা হয়েছে এবং যখন দীর্ঘ ছুটির সময় যাত্রীদের ভীড়ের চাপ খুব বেশি হয়, যখন বিশেষ বিশেষ ভ্রমণের ট্রেনগুলি চলত, তখন কোনো বিরাম বিরতি ছাড়াই ৪০ অথবা ৫০ ঘণ্টা পর্যন্ত পরিশ্রম করতে হত। এরা সাধারণ মানুষ ছিল, দৈত্য নয়। একটি সীমায় এসে এদের শ্রমশক্তি আর কাজ করতে পারত না। ক্লান্তিতে তারা মুহ্যমান হয়ে পড়ত। এদের মস্তিষ্ক আর চিন্তা করত না, চোখ দেখত না। অত্যন্ত 'মান্যগণ্য' ব্রিটিশ জুরিরা রায় দিয়ে তাদের নরহত্যার অপরাধে উর্ধ্বতন বিচারালয়ে সোপর্দ করলেন এবং রায়ে একটি মৃদু 'সংযোজনী' মারফৎ শুধু আশা প্রকাশ করলেন যে রেলপথের ধনী মালিকরা ভবিষ্যতে যেন একটু বেশি খরচ করে যথেষ্ট পরিমাণ শ্রমশক্তি ক্রয় করেন এবং নিযুক্ত শ্রমিকদের খাটিয়ে শোষণ করার ব্যাপারে যেন আর একটু বেশি 'সংযমী', আর একটু বেশি 'আত্মত্যাগী', আর একটু বেশি 'মিতব্যয়ী' হন।*

কৃষি-প্রলেতারিয়েতের আন্দোলন যেটি ১৮৩০ সালে তার হিংসাত্মক বহিঃপ্রকাশ এবং বিশেষত নতুন 'গরিব আইন' প্রবর্তনেব পর সম্পূর্ণরূপে ধ্বংস করা হয়েছিল, সেটি আবার ষাটের দশকে আবম্ভ হয় এবং শেষ পর্যন্ত ১৮৭২ সালে যুগান্তকাবী হযে ওঠে। দ্বিতীয় খণ্ডে আমি এই আলোচনায় আবার ফিরে আসব এবং ১৮৬৭-র পরে প্রকাশিত ইংলন্ডেব কৃষি-শ্রমিকদের অবস্থা সম্পর্কে সরকারি পুস্তিকাগুলি নিয়েও আলোচনা করব। **তৃতীয় জার্মান সংস্করণের সংযোজনী।**)

* *Reynolds' Newspaper,* ২১ জানুয়ারি ১৮৬৬, — এই কাগজটিতে প্রতি সপ্তাহে 'ভয়ানক ও মারাত্মক দুর্ঘটনা', 'রোমহর্ষক ট্রাজেডি', ইত্যাদি, চাঞ্চল্যকর শিরোনামার নিচে দেখা যায় নতুন নতুন রেলওয়ে দুর্ঘটনার একটা গোটা তালিকা। নর্থ স্ট্যাফোর্ডশায়ার লাইনের একজন কর্মচারী এইগুলি সম্পর্কে মন্তব্য করেন: 'প্রত্যেকেই জানেন যে যদি একটি রেলগাড়ির ইঞ্জিনের চালক ও ফায়ারম্যান অবিরাম নজর না রাখে তা হলে কী রকম দুর্ঘটনা ঘটতে পারে। কিন্তু যে লোকটি তীব্র আবহাওয়ার মধ্যে বিনা বিশ্রামে একাদিক্রমে ২৯ কি ৩০ ঘণ্টা কাজ করে, তার কাছ থেকে এইটি কি আশা করা যায়? প্রায়ই যে ঘটনা ঘটে, নিচে তার একটি দৃষ্টান্ত দেওয়া হল: — একজন ফায়ারম্যান সোমবার খুব সকাল থেকে কাজ আরম্ভ করল। যাকে বলা হয় একদিনের কাজ, সেইটি যখন সে শেষ করল তখন তার ১৪ ঘণ্টা ৫০ মিনিট কাজ করা হয়ে গিয়েছে। চা পানের ফুরসত পাবার আগেই তাকে আবার কাজে আহ্বান করা হল। ...পরের বার

বিভিন্ন উপজীবিকা ও সকল বয়সের স্ত্রী ও পুরুষ শ্রমিকদের এই পাঁচমিশালি ভিড়, যা ইউলিসিস্-এর উপর নিহত আত্মাদের চেয়ে আরও জোর করে আমাদের উপর চেপে আছে, এবং সরকারি কোনো নথিপত্রে প্রমাণ না দেখেও একনজরে যাদের চেহারায় অতিরিক্ত খাটুনির চিহ্ন দেখা যায়, তাদের মধ্যে থেকে আরও দুটি দৃষ্টান্ত নেওয়া যাক, যাদের চমকপ্রদ পার্থক্যের তুলনা প্রমাণ করবে যে পুঁজির কাছে সব মানুষই সমান — একজন দর্জি ও একজন কামারের দৃষ্টান্ত নেওয়া যাক।

১৮৬৩ সালের জুন মাসের শেষ সপ্তাহে লণ্ডনের সমস্ত দৈনিক পত্রিকায় *Death from simple overwork* ('শুধু অতিরিক্ত খাটুনি থেকে মৃত্যু'), এই 'চাঞ্চল্যকর' শিরোনামা দিয়ে একটি অনুচ্ছেদ প্রকাশিত হয়। এতে সীবনশিল্পী ২০ বছর বয়স্কা মেরি অ্যান ওয়াক্‌লি-র মৃত্যু সংবাদ ছিল, এই মেয়েটি একটি খুব উঁচুদরের পোশাক তৈরি প্রতিষ্ঠানে কাজ করত এবং সেখানে এলিস এই শ্রুতিসুখকর নামধারিণী এক মহিলা কর্তৃক শোষিত হত। সেই পুরাতন, অনেকবার বলা কাহিনীর আরও একবার পুনরাবৃত্তি ঘটল।* এই মেয়েটি গড়ে ১৬½ ঘণ্টা কাজ করত, মরশুমের সময় তাকে বিরামহীনভাবে প্রায়ই ৩০ ঘণ্টা খাটতে হত এবং তার মুহ্যমান শ্রমশক্তিকে মাঝে মাঝে শেরি, পোর্টওয়াইন, অথবা কফি দিয়ে পুনরুজ্জীবিত করা হত। ঠিক এই সময়টিই ছিল মরশুমের সবচেয়ে বেশি কাজের হিড়িক। নতুন আমদানি করা রাজপুত্র-বধূর সম্মানে আহূত অভিজাত মহিলাদের জন্য চক্ষের নিমেষে জমকালো পোশাক তৈরি করা দরকার হয়ে পড়ল। মেরি অ্যান ওয়াক্‌লি বিনা বিশ্রামে আরও ৬০ জন বালিকার সঙ্গে

১৪ ঘণ্টা ২৫ মিনিট কর্তব্যের পরে তার কাজ শেষ হল, সব মিলিয়ে বিনা বিশ্রামে ২৯ ঘণ্টা ১৫ মিনিট। সপ্তাহের বাকি কাজ ছিল এই রকম: — বুধবার ১৫ ঘণ্টা; বৃহস্পতিবার ১৫ ঘণ্টা ৩৫ মিনিট; শুক্রবার ১৪½ ঘণ্টা; শনিবার ১৪ ঘণ্টা ১০ মিনিট, সপ্তাহের গোটা কাজ হচ্ছে ৮৮ ঘণ্টা ৩০ মিনিট। এখন, মহাশয়, এই গোটা কাজের জন্য তাকে যখন ৬ ১/৪ রোজের মজুরি দেওয়া হল তখন তার বিস্ময়ের কথাটা ভাবুন। ভুল হয়েছে ভেবে সে টাইম কীপারের কাছে আবেদন করল, এবং এক রোজের কাজ বলতে কী বোঝায় জিগ্যেস করে জানল যে ১৩ ঘণ্টা হচ্ছে মালগাড়ির কর্মচারীর ১ রোজ (অর্থাৎ ৭৮ ঘণ্টা সপ্তাহে)। তখন সে জিজ্ঞাসা করল যে সপ্তাহে ৭৮ ঘণ্টার ওপরে সে কতটা কাজ করেছে কিন্তু তাকে সে প্রশ্নের উত্তর দেওয়া হল না। তবে শেষ পর্যন্ত বলা হল তাকে ১ রোজের এক-চতুর্থাংশ বেশি দেওয়া হবে, অর্থাৎ ১০ পেনি মাত্র' (পূর্বোক্ত পত্রিকা, ৪ ফেব্রুয়ারি, ১৮৬৬)।

* F. Engels. *Die Lage der arbeitenden Klasse in England.* Leipzig, 1845, S. 253, 254.

২৬ই ঘণ্টা কাজ করেছিল, ৩০ জন মিলে এমন একটি ঘরে যেখানে প্রয়োজনীয় ঘনফুট হাওয়ার মাত্র এক-তৃতীয়াংশ ছিল। শোবার ঘরটি বোর্ড দিয়ে ভাগ করে যে শ্বাসরোধকারী গর্তগুলি তৈরি হয়েছিল, তারই একটিতে রাত্রি বেলা তারা জোড়ায় জোড়ায় ঘুমাত।* এবং এইটিই ছিল লণ্ডনে পোশাক তৈরির প্রতিষ্ঠানগুলির মধ্যে অন্যতম শ্রেষ্ঠ প্রতিষ্ঠান। মেরি অ্যান ওয়াক্‌লি শুক্রবারে অসুস্থ হল এবং তার হাতের কাজ শেষ না করার দরুন মাদাম এলিসকে বিস্মিত করে রবিবারে মারা গেল। মিঃ কীজ্‌, যাঁকে ডাক্তার হিসেবে মৃত্যুশয্যার পাশে বড্ড দেরি করেই ডাকা হয়েছিল, তিনি করোনারের আদালতে জুরির সামনে যথারীতি সাক্ষ্য দিলেন যে,

'মেরি অ্যান ওয়াক্‌লি একটি ঠেসাঠেসি করা কাজের ঘরে দীর্ঘ সময় কাজ করে এবং একটি অত্যন্ত ছোট ও স্বল্প হাওয়াযুক্ত শোবার ঘরে থাকার ফলে মারা গেছে।'

* স্বাস্থ্য-বোর্ডের পরামর্শদাতা চিকিৎসক ডঃ লেথেবী ঘোষণা করেন: 'একজন পূর্ণবয়স্কের জন্য শোবার ঘরে কমপক্ষে ৩০০ ঘনফুট এবং বসবাসের ঘরে ৫০০ ঘনফুট হাওয়া দরকার।' লণ্ডনের একটি হাসপাতালের প্রধান চিকিৎসক ডঃ রিচার্ডসন বলেন: 'সব রকম সীবনশিল্পী মেয়েদের মধ্যে, যাদের মধ্যে পড়ে স্ত্রীলোকের টুপি, ফিতে প্রভৃতি প্রস্তুতকারিণী, পোশাক-নির্মাতা ও সাধারণ সীবনশিল্পী এদের তিন রকমের কষ্ট আছে — অতিরিক্ত খাটুনি, অল্প হাওয়া এবং হয় অল্প পুষ্টিকর খাদ্য অথবা অল্প হজম শক্তি। সেলাইয়ের কাজটি মুখ্যত পুরুষের চেয়ে মেয়েদের পক্ষে সর্বতোভাবে বেশি উপযোগী, কিন্তু বিশেষ করে রাজধানীতে এই শিল্পের অনিষ্টকর দিকটি হচ্ছে এই যে এটিতে মোটামুটি ২৬ জন পুঁজিপতির একচেটিয়া দখল আছে যারা নিজেদের পুঁজির সুযোগ নিয়ে শ্রম থেকে নিংড়ে শোষণ করার জন্য পুঁজি খাটায়। পুঁজির এই ক্ষমতা গোটা শ্রেণীকেই প্রভাবিত করে। যদি কোনো পোশাক-বিক্রেতা অল্প কিছু খরিদ্দার যোগাড় করতে পারে, তা হলে প্রতিযোগিতা এত তীব্র হয় যে তার নিজের বাড়িতে তাকে টিকে থাকার জন্য মৃত্যু পর্যন্ত খাটতে হয় এবং যে কেউ তাকে সাহায্য করে তাকেও অতিরিক্তভাবে খাটতে হয়। সে অকৃতকার্য হলে অথবা স্বতন্ত্র প্রতিষ্ঠান গড়তে না চাইলে তাকে কোনো একটি প্রতিষ্ঠানে কাজ করতে হয় যেখানে তাকে পরিশ্রম কম করতে না হলেও অর্থের দিক দিয়ে মার খেতে হয় না। এখানে এসে সে হয়ে পড়ে নিছক একজন গোলাম যার খাটুনির ওঠানামা সমাজের মর্জির পরিবর্তনের উপর নির্ভর করে। হয় বাড়িতে একটিমাত্র ঘরে অনাহারে বা অর্ধাহারে থাকতে হয় অথবা ১৫, ১৬, এমন কি ২৪ ঘণ্টার মধ্যে ১৮ ঘণ্টা কাজ করতে হয় এমন এক জায়গায় যেখানকার হাওয়ায় নিশ্বাস নেওয়া শক্ত এবং খাদ্য ভালো হলেও বিশুদ্ধ হাওয়ার অভাবে হজম করার শক্তি থাকে না। এইসব হতভাগ্যকে আশ্রয় করে ক্ষয়রোগ, যেটি নিছক খারাপ হাওয়ার থেকেই আসে' (Dr. Richardson. *Work and Overwork,* in: *Social Science Review,* ১৮ জুলাই, ১৮৬৩)।

এরও পরে করোনারের জুরি ডাক্তারকে ভদ্রতা সম্পর্কে শিক্ষা দেবার জন্য রায় দিলেন যে

'মৃত ব্যক্তি সন্ন্যাসরোগে মারা গেছে, কিন্তু এমন মনে করবার কারণ আছে যে একটি ঠেসাঠেসি কাজের ঘরে অতিরিক্ত খাটুনি তার মৃত্যুকে ত্বরান্বিত করে থাকতে পারে, ইত্যাদি।'

অবাধ বাণিজ্যের প্রবক্তা কবডেন ও ব্রাইটের পত্রিকা *Morning Star* তীব্র ভাষায় লিখল, 'আমাদের শাদা চামড়ার গোলামরা, যারা খাটতে খাটতে মরে, তারা বেশির ভাগ ক্ষেত্রেই নীরবে শুকিয়ে মরে।'*

'শুধু পোশাক নির্মাতাদের ঘরেই খাটতে খাটতে মরে যাওয়া একটা দৈনিক ব্যাপার ছিল না, পরন্তু আরও হাজার জায়গায় এটি হত; আমি প্রায় বলে ফেলেছিলুম, যে সব ক্ষেত্রে উন্নতিশীল কারবার করতে হয় তাদের প্রত্যেকটিতেই। ...দৃষ্টান্তস্বরূপ, আমরা কামারকে ধরব। কবিদের উক্তি যদি সত্যি হয়, তা হলে কামারের মতো এত শক্ত ও প্রফুল্লচিত্ত লোক আর নেই; সে ভোরে উঠে সূর্যোদয়ের আগেই আগুনের ফুলকি ছড়ায়; আর কোনো মানুষই তার মতো করে ভোজন ও পান করে না এবং নিদ্রা যায় না। বস্তুত শারীরিক দিক দিয়ে

* *Morning Star*, ২৩ জুন, ১৮৬৩। *The Times* পত্রিকা ব্রাইট প্রভৃতির বিরুদ্ধে আমেরিকার দাস-মালিকদের সমর্থনে এই ঘটনাটি ব্যবহার করে। ১৮৬৩ সালের ২ জুলাই একটি সম্পাদকীয় প্রবন্ধে বলা হয়, 'আমাদের মধ্যে অনেকেই মনে করেন যে যখন আমরা আমাদের নিজেদের দেশের তরুণীদের খাটিয়ে মেরে ফেলি এবং বাধ্যতার হাতিয়ার হিসেবে চাবুক না উঁচিয়ে অনাহারের তাড়নার সুযোগ নিই তখন সেইসব পরিবার যারা দাস-মালিকরূপেই জন্মেছে এবং যারা অন্তত দাসদের ভালো করে খাওয়ায় এবং কম খাটায়, তাদের আক্রমণ করবার নৈতিক অধিকার আমাদের সামান্যই থাকে।' ঐ একই সুরে একটি টোরি পত্রিকা *Standard*, রেভারেণ্ড নিউম্যান হল্‌কে আক্রমণ করে: 'ইনি দাস-মালিকদের ধর্মচ্যুত করেছেন কিন্তু সেইসব সাধু ব্যক্তিদের সঙ্গে একত্র বসে প্রার্থনা করতে এঁর বিবেকে বাধে না যাঁরা লণ্ডনে বাস-ড্রাইভার ও কণ্ডাক্‌টর প্রভৃতিদের কুকুরের যোগ্য মজুরি দিয়ে দিনে ১৬ ঘণ্টা খাটায়।' সর্বশেষে বাণী উচ্চারণ করলেন মহাজ্ঞানী টমাস কার্লাইল যাঁর সম্বন্ধে আমি ১৮৫০ সালে লিখেছিলাম, 'প্রতিভার ভাবমূর্তিতে... প্রতিভা শয়তানের কাছে যায়, ভাবমূর্তি থেকে যায়' [৪৮]। একটি ছোট্ট নীতিগর্ভ রূপক-কাহিনী দিয়ে তিনি সমসাময়িক ইতিহাসের একটি বৃহৎ ঘটনা, আমেরিকার গৃহযুদ্ধকে এই স্তরে নামালেন যে, উত্তরাঞ্চলের পিটর দক্ষিণাঞ্চলের পল্‌-এর মাথা সমস্ত শক্তি প্রয়োগ করে ভাঙতে চাইছে এইজন্য যে উত্তরের পিটার 'রোজ' হিসেবে শ্রমিক ভাড়া করে এবং দক্ষিণের পল্‌ 'সারাজীবনের' মতো শ্রমিককে ভাড়া করে (*Macmillan's Magazine. Ilias Americana in nuce*, আগস্ট ১৮৬৩)। এইভাবেই শহরের শ্রমিকদের প্রতি (গ্রামের মজুরদের উপর মোটেই নয়) টোরিদের সহানুভূতির বুদ্বুদ শেষ পর্যন্ত ফেটে গেল! মোদ্দা কথা হচ্ছে দাসপ্রথা!

কাজটা সীমাবদ্ধ থাকলে কামার অন্যান্য মানুষের তুলনায় ভালোই থাকে। কিন্তু যদি আমরা তাকে অনুসরণ করে নগর বা শহরের মধ্যে যাই এবং এই শক্ত-সমর্থ লোকটির উপর খাটুনির চাপ লক্ষ করি, তা হলে দেশের মৃত্যুর হারের মধ্যে তার অবস্থান কোথায় দেখা যায়। মেরিলিবোনে কামারেরা প্রতি বছর প্রতি এক হাজারে ৩১ জন মারা যায় অর্থাৎ গোটা দেশে পূর্ণবয়স্ক পুরুষদের গড় হারের চেয়ে ১১ বেশি। এই পেশাটি মানুষের প্রচেষ্টার অংশ হিসেবে প্রায় যাদের মজ্জাগত এবং মানুষের উদ্যোগসমূহের মধ্যে যে শিল্পে আপত্তিকর কিছু নেই, সেইটি শুধু অতিরিক্ত খাটুনির জন্য মানুষের হত্যাকারী হযে উঠেছে। কামার দিনে নির্দিষ্ট সংখ্যক আঘাত করতে পারে, নির্দিষ্ট সংখ্যক পদক্ষেপ করতে পারে, তার শ্বাস প্রশ্বাসের সংখ্যাও নির্দিষ্ট, সে নির্দিষ্ট পরিমাণ কাজ করতে পারে এবং ধরা যাক গড়ে সে ৫০ বছর বাঁচতে পারে। তাকে দিয়ে আরও বেশি বার হাতুড়ির আঘাত করানো হয়, আরও অনেক বেশি পদক্ষেপ করানো হয়, প্রতিদিন অনেক বেশি বার শ্বাস প্রশ্বাস নিতে বাধ্য করা হয় এবং সব মিলিয়ে তার জীবনী-শক্তির ব্যয় এক-চতুর্থাংশ বাড়াতে চাওয়া হয়। সে এই কর্মপ্রচেষ্টা করে; ফল হয় যে কিছুকাল এক-চতুর্থাংশ সময় বেশি কাজ করার দরুন সে ৫০-এর জায়গায় ৩৭ বছব বয়সে মারা যায়।'*

পরিচ্ছেদ ৪। — দিনের ও রাত্রির কাজ। রিলে প্রথা

স্থির পুঁজি, উৎপাদনের উপায়সমূহকে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির দিক দিয়ে বিচার করলে দেখা যায় যে, সেগুলি শুধু শ্রম পরিশোষণ করার জন্যই এবং শ্রমের প্রতিটি বিন্দুর সঙ্গে আনুপাতিক পরিমাণে উদ্বৃত্ত-শ্রম শুষে নেওয়ার জন্যই আছে। যখন সেগুলি এই কাজে ব্যর্থ হয়, তখন তাদের নিছক অস্তিত্বই পুঁজিপতির আপেক্ষিক ক্ষতির কারণ হয়, কারণ যে সময়টুকু সেগুলি অব্যবহৃতভাবে পড়ে থাকে সেই সময়ে আগাম দেওয়া পুঁজিও কোনো ফল দেয় না। এবং এই ক্ষতি ইতিবাচক ও অনাপেক্ষিক হয়ে ওঠে যেমনই সেগুলির ব্যবহারে বিরতির পর কাজ পুনরারম্ভ করার সময়ে অতিরিক্ত লগ্নির প্রয়োজন হয়। কর্ম-দিবসকে স্বাভাবিক দিবসের সীমানার অতিরিক্ত রাত্রিকাল পর্যন্ত বাড়িয়ে ফেলা একটি উপশমের দাওয়াই মাত্র। তা শুধু সামান্য পরিমাণে রক্তচোষা বাদুড়ের শ্রমের তাজা রক্তের পিপাসা মেটায়। অতএব পুঁজিবাদী উৎপাদনের সহজাত প্রবণতা হচ্ছে দিনের মধ্যে চব্বিশ ঘণ্টাই শ্রম উপযোজন করা। কিন্তু যেহেতু সেই একই শ্রমশক্তিকে অবিরাম দিনে ও রাতে খাটিয়ে নেওয়া শারীরিক দিক দিয়ে অসম্ভব,

Dr. Richardson, পূর্বোক্ত প্রবন্ধ।

সেজন্য এই প্রাকৃতিক বাধা দূর করতে গিয়ে শ্রমিকদের পালা করে খাটানো প্রয়োজন হয়ে পড়ে. — এক দলের ক্ষমতা দিনের বেলা নিঃশেষ হয় এবং অপরদের রাত্রিকালে। এই পালা করে খাটানো নানাভাবে হতে পারে; দৃষ্টান্তস্বরূপ, এমন ব্যবস্থা করা সম্ভব যে শ্রমিকদের একাংশ এক সপ্তাহ দিনের কাজ করে, আবার পরের সপ্তাহে রাতের কাজ করে। সকলেই জানে যে এই রিলে প্রথা, দুই দল শ্রমিক দিয়ে এইভাবে পালা করে কাজ ইংলণ্ডের বস্ত্রশিল্পের প্রথম জোয়ারের যুগে সর্বত্র প্রচলিত ছিল, এবং এখনও অন্যান্য জায়গার মধ্যে মস্কো জেলার সুতোকলগুলিতে এই প্রথা চলছে। এই চব্বিশ ঘণ্টা উৎপাদনের প্রক্রিয়া গ্রেট ব্রিটেনে শিল্পের বহু শাখা, যেগুলি এখনও 'স্বাধীন' বলে গণ্য, সেইসব জায়গায় প্রথা হিসেবে প্রচলিত — ইংলণ্ড, ওয়েল্স্ ও স্কট্ল্যাণ্ডের ব্লাস্ট্ ফার্নেস, ফোর্জ, প্লেট তৈরির মিল এবং ধাতুশিল্পের অন্যান্য প্রতিষ্ঠানগুলিতে এই প্রথা আছে। এইসব জায়গায় ৬টি কর্ম-দিবসের ২৪ ঘণ্টা ছাড়াও কাজের সময়ের মধ্যে রবিবারের ২৪ ঘণ্টার একটি বড় অংশ অন্তর্ভুক্ত হয়ে যায়। শ্রমিকদের মধ্যে আছে স্ত্রী-পুরুষ উভয়ই, পূর্ণবয়স্ক ও শিশু স্ত্রী-পুরুষ। শিশু ও তরুণদের বয়ঃক্রম ৮ (কখনো কখনো ৬) থেকে ১৮ বছর পর্যন্ত সমস্ত স্তরের।* শিল্পের কোনো কোনো শাখায় তরুণী ও নারীরা সারা রাত পুরুষদের সঙ্গে একত্রে কাজ করে।**

রাত্রিকালীন শ্রমের সাধারণভাবে ক্ষতিকর প্রভাবের কথা*** এখনই বিচার না

* *Children's Employment Commission. Third Report.* London, 1864, pp. IV, V, VI.

** 'স্ট্যাফোর্ডশায়ার ও দক্ষিণ ওয়েল্স্ উভয়স্থানে তরুণী ও নারীরা খাদের ধারে ও কোক্ কয়লার স্তূপের ধারে শুধু দিনে নয়, রাত্রিতেও কাজ করে। পার্লামেণ্টে যে-সব রিপোর্টগুলি পেশ করা হয়েছে তাতে প্রায়ই লক্ষ করা যায় যে এর ফলে অনেক গুরুতর ও কলঙ্কজনক আচরণ এসে পড়ে। পুরুষের সঙ্গে একত্রে নিযুক্ত এইসব মেয়েদের পোশাক থেকে পরস্পরের পার্থক্য কদাচিৎ বোঝা যায় এবং ময়লা ও ধোঁয়ায় আচ্ছন্ন এই মেয়েরা আত্মসম্মান হারায় বলে তাদের সামনে সদা-সর্বদা চারিত্রিক অবনতির পথ খোলা থাকে, স্ত্রীলোকের পক্ষে অনুপযুক্ত এই পেশায় যা না-হয়ে পারে না' (ঐ, ১৯৪, পৃঃ XXVI। তুলনীয়, *Fourth Report,* (1865), N° 61, p. XIII)। কাচের কারখানাগুলিতেও এই একই ব্যাপার ঘটছে।

*** ইস্পাত-শিল্পের জনৈক মালিক যিনি রাত্রিকালীন শ্রমে শিশুদের নিয়োগ করেন তিনি মন্তব্য করছেন: 'এটি খুবই স্বাভাবিক মনে হয় যে, যে-সমস্ত বালক রাত্রে কাজ করে তারা দিনেও ঘুমোতে পারে না এবং উপযুক্ত বিশ্রাম পায় না, বরং ছুটোছুটি করে বেড়ায়' (*Children's Employment Commission.* Fourth Report, N° 63, p. XIII)। শরীরের পুষ্টি ও বৃদ্ধির জন্য সূর্যালোকের গুরুত্ব সম্পর্কে একজন চিকিৎসক লিখছেন: 'শরীরের কলাগুলির উপর

করলেও উৎপাদন প্রক্রিয়ার কার্যকাল ২৪ ঘণ্টার মধ্যে একবারও বন্ধ না হলে তাতে স্বাভাবিক কর্ম-দিবসের সীমানা অতিক্রম করবার অনেক সুযোগ এনে দেয়। যেমন, ইতিপূর্বেই উল্লিখিত শিল্পের সেই সমস্ত শাখায় যেখানে কাজের ধরন অত্যন্ত ক্লান্তিকর; সরকারিভাবে প্রত্যেক শ্রমিকের কর্ম-দিবস বলতে বোঝায় সাধারণত দিনে বা রাতে ১২ ঘণ্টা। কিন্তু বহুক্ষেত্রে এর চেয়ে অতিরিক্ত যে খাটুনি হয়, ইংলণ্ডের সরকারি রিপোর্টের ভাষায় তা 'সত্যসত্যই ভয়ানক'।*

রিপোর্টে আরও বলা হয়েছে: 'নয় থেকে বারো বছরের ছেলেরা নীচের পংক্তিগুলিতে বর্ণিত যে পরিমাণ কাজ করে, তা অপ্রতিরোধ্যভাবেই এই সিদ্ধান্তে না এসে উপলব্ধি করা সম্ভব নয় যে মাতা-পিতা ও নিয়োগকর্তাদের ক্ষমতার এই অপব্যবহার আর চলতে দেওয়া যায় না।'**

'বালকরা যে আদৌ দিনে ও রাতে কাজ করছে এই ব্যাপারটাই হয় স্বাভাবিক ঘটনাক্রমে, না হয় জরুরী প্রয়োজনের সময়ে প্রায়ই অবশ্যম্ভাবী রূপে তাদের অত্যন্ত দীর্ঘ সময় খাটাবার পথ খুলে দেয়। বস্তুত শ্রমের এই সময়টা শিশুদের পক্ষে শুধু নির্মমই নয়, অধিকন্তু অবিশ্বাস্যভাবে দীর্ঘ। শিশুদের মধ্যে প্রায়ই দেখা যায় যে কোনো-না-কোনো কারণে এক বা একাধিক শিশু

সূর্যের আলোও সরাসরি কাজ করে ঐগুলিকে শক্ত করে এবং তাদের স্থিতিস্থাপকতা বজায় রাখে। প্রাণীদের পেশীগুলি যথেষ্ট পরিমাণ আলো থেকে বঞ্চিত হলে নরম হয়ে পড়ে ও তাদের স্থিতিস্থাপকতা নষ্ট হয়ে যায়, উত্তেজনার স্বল্পতায় স্নায়বিক ক্ষমতা তার টোন বা স্বাস্থ্য হারিয়ে ফেলে এবং ধারাবাহিক বৃদ্ধি বিরূপ ও বিকৃত হয়ে যায়। ...শিশুদের ক্ষেত্রে দিনের বেলা অবিরাম প্রচুর আলোর সংস্পর্শ এবং দিনের একাংশে সরাসরি সূর্যের আলো পাওয়া স্বাস্থ্যের পক্ষে একেবারে অপরিহার্য। আলো রক্তের ভালো প্লাজমা উৎপাদনে সাহায্য করে এবং শরীরের তন্তুগুলিকে শক্ত করে। দর্শনেন্দ্রিয়ে আলো উত্তেজকের কাজ করে এবং তার ফলে মস্তিষ্কের বিভিন্ন প্রক্রিয়াকে আরও সক্রিয় করে।' উস্টার জেনারেল হাসপাতালের প্রধান চিকিৎসক ডঃ ডব্লিউ. স্ট্রেঞ্জ, যাঁর 'স্বাস্থ্য' বিষয়ক রচনা (১৮৬৪) [W. Strange. *The Seven Sources of Health*. London, 1864, p. 84] থেকে উপরের উক্তিটি নেওয়া হয়েছে, তিনি অন্যতম কমিশনার মিঃ হোয়াইট্‌কে একটি চিঠিতে লিখছেন: 'ইতিপূর্বে ল্যাঙ্কাশায়ারে থাকার সময়ে শিশুদের উপরে রাত্রির কাজের ফল লক্ষ করার সুযোগ আমার হয়েছিল এবং কোনো কোনো মালিকের বক্তব্যের বিরুদ্ধে দ্বিধাহীনভাবে আমি বলতে পারি যে সেইসব শিশু যাদের রাতে কাজ করতে হত, শীঘ্রই তাদের স্বাস্থ্যহানি ঘটেছিল' *(Children's Employment Commission. 4th Report,* N° 284, p.55)। এই রকম একটি প্রশ্ন যে এরূপ গুরুতর বিতর্ক সৃষ্টি করতে পারে, তার থেকে স্পষ্ট প্রমাণ হয় যে পুঁজিবাদী উৎপাদন পুঁজিপতিদের ও তাদের বশংবদদের চিন্তাপ্রণালীকেও আচ্ছন্ন করে।

* ঐ, নং ৫৭, পৃঃ XII।

** ঐ, (4th Report, 1865), নং ৫৮, পৃঃ XII।

কাজে অনুপস্থিত হয়। এ রকম ঘটনা ঘটলে, তাদের স্থানে অন্য শিফ্‌টে যারা কাজ করে তাদের মধ্যে থেকে এক বা একাধিক শিশুকে দিয়ে কাজ চালানো হয়। এটি স্পষ্ট যে এই পদ্ধতি সম্পর্কে সকলেই ভালো করে বোঝে। যেমন অনুপস্থিত বালকদের কাজ কে করে, আমার এই প্রশ্নের জবাবে একটি বড় রোলিং-মিলের মালিক বললেন: 'সে-কথা তো আপনি ও আমি দুজনেই ভালোমতো জানি,' — এবং বাস্তব ঘটনাটি তিনি স্বীকার করলেন।'*

'একটি রোলিং মিলে, যেখানে শ্রমের নিয়মিত সময় হচ্ছে সকাল ৬টা থেকে বিকাল সাড়ে পাঁচটা পর্যন্ত, সেখানে একটি বালক প্রতি সপ্তাহে প্রায় চার রাত্রি অন্তত সাড়ে আটটা পর্যন্ত কাজ করত ...এবং অন্তত ছ' মাস ধরে।' 'আর একজন ন'বছর বয়সের বালক কখনো কখনো একসঙ্গে পরপর তিনটি বারো ঘণ্টার শিফ্‌টে কাজ করত এবং দশ বছর বয়সে সে দু'দিন ও দু'রাত একাদিক্রমে কাজ করেছে।' 'তৃতীয় আর একজন, এখন তার বয়স দশ বছর, সে সকাল ছ'টা থেকে রাত বারোটা পর্যন্ত তিন রাত এবং বাকি রাতগুলিতে রাত ন'টা পর্যন্ত কাজ করেছিল।' 'আর একজন তের বছরের বালক... সন্ধ্যা ছ'টা থেকে পরদিন বেলা বারোটা পর্যন্ত কাজ করত, লাগাতার এক সপ্তাহ ধরে কখনো কখনো একাদিক্রমে তিন শিফ্‌টে যথা সোমবার সকাল থেকে মঙ্গলবার রাত্রি পর্যন্ত।' 'আর একজন, যার বয়স এখন বারো বছর, সে স্টেভ্‌লির একটি লোহার ফাউণ্ড্রিতে একাদিক্রমে একপক্ষকাল সকাল ৬টা থেকে রাত ১২টা পর্যন্ত কাজ করেছে, তারপর আর পারে নি।' জর্জ এলিন্‌সওয়ার্থ, বয়স ন'বছর, 'গত শুক্রবার এখানে 'সেলার-বয়' হিসেবে কাজ করতে আসি; পরদিন ভোর রাতে তিনটায় আমাদের কাজ আরম্ভ করার কথা ছিল বলে আমি সারা রাত ঐখানেই থাকি। আমার বাড়ি পাঁচ মাইল দূরে। ওপরে চুল্লী, সেই ঘরের মেঝেতে ঘুমাই, নিচে অ্যাপ্রণটি পাতি, জ্যাকেটটা টেনে দিই গায়ের ওপরে। আর দু'দিন আমি সকাল ছ'টায় এখানে এসেছি। ওঃ! গরম বটে এখানে। এখানে আসবার আগে আমি প্রায় একবছর গ্রামাঞ্চলে অন্যান্য কারখানায় এই একই কাজ করেছি। সেখানেও শনিবার ভোর রাতে তিনটার সময় আরম্ভ করতাম — সর্বদাই তাই করতে হত কিন্তু সেখানে বাড়ি ছিল কাছেই এবং বাড়িতে ঘুমাতে পারতাম। অন্য দিনগুলিতে সকাল ছ'টায় কাজ আরম্ভ করে সন্ধ্যা ছ'টা কিংবা সাতটায় কাজ ছাড়তে হত' ইত্যাদি।**

* ঐ, (4th Report, 1865), পৃঃ XII।

** ঐ, পৃঃ XIII। এইসব 'শ্রমশক্তিদের' শিক্ষাসংস্কৃতির মান স্বভাবতই কতটা তা একজন কমিশনারের সঙ্গে নিচের কথোপকথনে ফুটে ওঠে: জেরেমিয়া হেনস, বয়স ১২: '...চারকে চারগুণ করলে আট হয়; চারবার চার যোগ করলে ১৬ হয়। রাজা হচ্ছে এমন একজন যার কাছে সমস্ত টাকাকড়ি আর সোনা আছে। আমাদের একটি রাজা আছে (বলা হয় সেটি রাণী), সকলে তাঁকে প্রিন্সেস আলেক্সান্দ্রা বলে। বলা হয় যে ইনি রাণীর ছেলেকে বিয়ে করেছেন। রাণীর ছেলেই হচ্ছে প্রিন্সেস আলেক্সান্দ্রা। একজন প্রিন্সেস হচ্ছে পুরুষ-মানুষ।' উইলিয়ম টার্নার, বয়স ১২: 'ইংলণ্ডে থাকি না। মনে হয় এটি একটি দেশ কিন্তু আগে সে সম্পর্কে জানতাম না।' জন মরিস, বয়স ১৪: 'বলতে শুনেছি যে ভগবান পৃথিবী বানিয়েছেন এবং একজন ছাড়া সব লোক ডুবে মারা যায়; বলতে শুনেছি সেই লোকটি ছিল একটি ছোট্ট পাখি।' উইলিয়ম স্মিথ, বয়স ১৫: 'ভগবান পুরুষ সৃষ্টি করলেন, পুরুষ স্ত্রীলোক সৃষ্টি করল।' এডওয়ার্ড টেলর, বয়স ১৫:

এখন এই ২৪ ঘণ্টা কাজের প্রথা সম্পর্কে স্বয়ং পুঁজি কী মনে করে শোনা যাক। এই প্রথার বাড়াবাড়ি পদ্ধতিগুলি, 'নির্মম ও অবিশ্বাস্য' ভাবে কর্ম-দিবসকে বাড়িয়ে এর অপব্যবহার সম্পর্কে স্বভাবতই সে একেবারে নীরব। পুঁজি শুধু এই প্রথার 'স্বাভাবিক' রূপ সম্পর্কেই কথা বলে।

'লন্ডনের কথা জানি না।' হেনরি ম্যাথিউম্যান, বয়স ১৭: 'চ্যাপেলে গিয়েছি, কিন্তু সম্প্রতি প্রায় যাওয়া হয় না। একটি নাম সেখানে প্রচার করা হত, সেটি হচ্ছে যীশু খ্রীষ্ট কিন্তু আমি আর কারুর কথা বলতে পারি না এবং তাঁর সম্পর্কেও কিছু বলতে পারি না। তাঁকে হত্যা করা হয় নি, অন্যান্য লোকের মতোই তাঁর মৃত্যু হয়েছে। তিনি কোনো কোনো বিষয়ে অন্য সব লোক থেকে পৃথক ছিলেন, কারণ তিনি কোনো কোনো ব্যাপারে ধার্মিক ছিলেন, অপর লোকেরা তা নয়' (ঐ, নং ৭৪, পৃঃ XV)। 'শয়তান ভালো লোক। সে কোথায় থাকে জানি না।' 'খ্রীষ্ট ছিলেন দুষ্ট লোক।' 'এই মেয়েটা God বানান Dog-এর মতো করল, সে রাণীর নাম জানে না' (*Children's Employment Commission. 5th Report,* 1866, p. 55, N° 278)। ধাতুশিল্পে ইতিপূর্বে যেটির উল্লেখ করা হয়েছে ঐ একই ব্যাপার কাচ ও কাগজ শিল্পে চলে। কাগজের কারখানাগুলিতে, যেখানে যন্ত্রের সাহায্যে কাগজ প্রস্তুত হয়, সেখানে ছেঁড়া কাগজপত্র গোছানো ছাড়া আর সব কাজ রাত্রে করাই নিয়ম। কোনো কোনো ক্ষেত্রে পালাক্রমে রাতের কাজ অবিরাম সারা সপ্তাহ চলে, সাধারণত রবিবার রাত থেকে পরবর্তী শনিবারের মধ্য রাত্রি পর্যন্ত যারা দিনে কাজ করে, তারা পাঁচ দিন ১২ ঘণ্টা এবং একদিন ১৮ ঘণ্টা কাজ করে; যাবা রাতে কাজ করে, তারা পাঁচ রাত ১২ ঘণ্টা কাজ করে এবং প্রতি সপ্তাহে এক রাত ৬ ঘণ্টা কাজ করে। অপরাপর ক্ষেত্রে, প্রত্যেক দল একাদিক্রমে ২৪ ঘণ্টা একদিন অন্তব কাজ করে, একটি দল সোমবারে ৬ ঘণ্টা ও শনিবারে ১৮ ঘণ্টা কাজ করে ২৪ ঘণ্টা পূর্ণ করে। কোনো কোনো ক্ষেত্রে একটি মাঝামাঝি ব্যবস্থা থাকে যাতে সব শ্রমিকই যারা যন্ত্রের সাহায্যে কাগজ তৈরি করে, তারা সপ্তাহে প্রতিদিন ১৫ কিংবা ১৬ ঘণ্টা কাজ করে। এই পদ্ধতিতে, কমিশনার লর্ড বলছেন: '১২ ঘণ্টা ও ২৪ ঘণ্টা রিলে প্রথার সমস্ত খারাপ দিক একত্র হয়েছে।' ১৩ বছরের কম বয়সের বালক-বালিকা, ১৮ বছরের নিচে তরুণ-তরুণী এবং নারীরা এই প্রথায় রাত্রে কাজ করে। কখনো কখনো ১২ ঘণ্টার প্রথায় তাদের বদলীরা হাজির না হলে পরপর দুই শিফ্‌টে তারা ২৪ ঘণ্টা কাজ করতে বাধ্য হয়। সাক্ষ্য প্রমাণে দেখা যায় যে বালক-বালিকারা প্রায়ই অতিরিক্ত সময় খাটে এবং মাঝে মাঝেই ২৪ ঘণ্টা অথবা এমন কি ৩৬ ঘণ্টা পর্যন্ত অতিরিক্ত সময় কাজ করে। কাচ তৈরির 'অবিচ্ছিন্ন ও একঘেয়ে কাজে' দেখা যায় যে ১২ বছরের বালিকারা সারা মাস দৈনিক ১৪ ঘণ্টা কাজ করে। 'খাবার জন্য দু'বার বা বড়জোর তিনবার আধঘণ্টা মাত্র ছুটি ছাড়া আর কোনো নিয়মিত বিশ্রাম বা কর্মবিরতি পাওয়া যায় না।' কোনো কোনো কারখানায় যেখানে নিয়মিত রাতের কাজ একেবারে পরিত্যক্ত হয়েছে, সেখানে দারুণভাবে অতিরিক্ত খাটুনি চলে, 'এবং প্রায়ই এটি চলে সবচেয়ে নোংরা ও সবচেয়ে উত্তপ্ত এবং সবচেয়ে একঘেয়ে কাজের ক্ষেত্রগুলিতে' (*Children's Employment Commission. 4th Report,* 1865, pp. XXXVIII, XXXIX).

ইস্পাত-নির্মাতা নেলর ও ভিকার্স ছ'শো থেকে সাতশো লোক খাটায়, যাদের মধ্যে মাত্র শতকরা দশজনের বয়স ১৮ বছরের নিচে এবং তাদের মধ্যে মাত্র ২০ জন আঠারো বছরের কম বয়সের ছেলে রাত্রের দলে কাজ করে; এঁরা নিজেদের মনোভাব প্রকাশ করছেন এইভাবে:

'ছেলেদের উত্তাপের জন্য কোনো কষ্ট পেতে হয় না। তাপমাত্রা সম্ভবত ৮৬° থেকে ৯০° [ফারেনহাইট]। ...ফোর্জ ও রোলিং মিলগুলিতে শ্রমিকরা পালা করে দিনরাত কাজ করে কিন্তু অন্যসব অংশগুলিতে শুধু দিনেই কাজ হয়, অর্থাৎ সকাল ৬টা থেকে সন্ধ্যা ৬টা পর্যন্ত। ফোর্জে কাজ চলে ১২টা থেকে ১২টা পর্যন্ত। কিছু শ্রমিক সবসময়েই রাতে কাজ করে, তাদের দিন ও রাতে পালা করে খাটানো হয় না। ...যারা নিয়মিতভাবে রাতে কাজ করে এবং নিয়মিতভাবে দিনে কাজ করে, তাদের স্বাস্থ্যের কোনো পার্থক্য আমাদের চোখে পড়ে নি এবং সম্ভবত পালাক্রমে বিশ্রামের সময় বদল না হলেই লোকের ঘুম ভালো হয়। ...প্রায় ২০ জন ১৮ বছরের কম বয়সের বালক রাত্রের পালায় কাজ করে। ...১৮ বছরের কম বয়সের ছেলে ছাড়া রাত্রের কাজ ভালো চলে না। আপত্তিটা হচ্ছে যে তা না হলে উৎপাদন ব্যয় বেড়ে যায়। ...প্রত্যেকটি ডিপার্টমেন্টে দক্ষ শ্রমিক ও যথাযথ সংখ্যক লোক পাওয়া শক্ত কিন্তু বালকদের যথেষ্ট সংখ্যায় পাওয়া যায়। ...কিন্তু যে রকম অল্প হারে আমরা বালকদের নিয়োগ করি তাতে এই বিষয়টি (অর্থাৎ রাতের কাজের নিষেধ) আমাদের পক্ষে বিশেষ গুরুত্ব বা চিন্তার ব্যাপার নয়।'*

একটি ইস্পাত ও লোহার কারখানা যেখানে পূর্ণবয়স্ক ও বালক মিলে তিন হাজার লোক খাটে এবং যেখানকার কাজকর্ম অংশত অর্থাৎ লোহা ও ইস্পাতের ভারী ভারী কাজ দিন রাত পালা করে চলে, সেই জন ব্রাউন কোম্পানির একজন ব্যক্তি, মিঃ জে. এলিস বলছেন যে 'ইস্পাতের ভারী কাজে এক কুড়ি বা দু'কুড়ি পূর্ণবয়স্ক লোকের সঙ্গে একটি বা দু'টি বালক কাজ করে'। তাদের কারবারে ১৮ বছরের কম বয়সের পাঁচশ'র বেশি বালক কাজ করে, যাদের তিন ভাগের এক ভাগ অর্থাৎ ১৭০ জনের বয়স তের-র নিচে। আইনের প্রস্তাবিত পরিবর্তন সম্পর্কে মিঃ এলিস বলেন:

'১৮ বছরের কম বয়সের কোনো ব্যক্তিকে ২৪ ঘণ্টার মধ্যে ১২ ঘণ্টার বেশি কাজ করানো হবে না, এতে আপত্তি করবার বিশেষ কিছু আছে বলে আমি মনে করি না। কিন্তু রাত্রির কাজে বালকদের বাদ দেওয়া সম্পর্কে আমরা মনে করি না যে ১২ বছর বয়সের ঊর্ধ্বের কোনো সীমানা নির্দেশ করা যায়। কিন্তু রাত্রির কাজে একেবারে বালকদের নেওয়া যাবে না এই অবস্থার চেয়ে আমরা বরং চাই যে ১৩ বছরের নিচে অথবা এমন কি ১৫ বছর পর্যন্ত

* *Fourth Report etc.,* 1865, N° 79, p. XVI.

বালকদের নিয়োগ বন্ধ করা চলতে পারে। যেসব বালক দিনের পালায় কাজ করে তাদের সময়মতো রাতের পালাতেও কাজ করতে হবে, কারণ পূর্ণবয়স্ক দিয়ে শুধু একটানাভাবে রাতের পালায় কাজ করানো চলে না; এতে তাদের স্বাস্থ্য নষ্ট হবে। ...কিন্তু আমরা মনে করি যে এক এক সপ্তাহ ছাড় দিয়ে রাতের কাজ ক্ষতিকর নয়।' (অপরপক্ষে নেলর ও ভিকার্স তাঁদের কারবারের স্বার্থেই মনে করেছেন যে অবিরাম রাতের কাজের চেয়ে পালা করে ছাড় দিয়ে রাতের কাজ সম্ভবত বেশি ক্ষতিকর।) 'পূর্ণবয়স্ক যারা এই কাজ করে এবং অপর যারা শুধু দিনেতেই কাজ করে তাদের স্বাস্থ্য আমরা একই রকম ভালো দেখতে পাই।... ১৮ বছরের কম বয়সের বালকদের রাতে কাজ করতে না দেওয়া সম্পর্কে আমাদের আপত্তির কারণ হচ্ছে যে এতে খরচ বাড়বে, এবং এইটাই একমাত্র কারণ।' (কী নির্মম সরলতা!) 'আমরা মনে করি যে খরচের এই বৃদ্ধি আমাদের কারবারকে সফলভাবে পরিচালনা করতে হলে আমরা ঠিক ঠিক বহন করতে পারি না।' (কেমন গালভরা কথা!) 'এখানে শ্রমিক দুর্লভ, এবং যদি এরকম নিয়ন্ত্রণ হয় তা হলে শ্রমিকের অভাব হতে পারে' (অর্থাৎ এলিস ব্রাউনরা এমন উদ্বেগজনক দুর্বিপাকে পড়তে পারেন যে অবস্থায় শ্রমশক্তির পূর্ণ মূল্য দিতে হবে)।*

'মেসার্স ক্যামেল অ্যান্ড কোম্পানির 'সাইক্লপ্স্' ইস্পাত ও লৌহ কারখানা পূর্বোক্ত জন ব্রাউন কোম্পানি পরিচালিত কারবারের মতোই বৃহৎ আয়তনের। কোম্পানির ম্যানেজিং ডিরেক্টর লিখিতভাবে সরকারি কমিশনার মিঃ হোয়াইটের কাছে তাঁর সাক্ষ্য দাখিল করেন। পরে অবশ্য পাণ্ডুলিপিটি দেখে দেওয়ার জন্য তাঁকে ফেরৎ দেওয়া হলে তিনি ঐটি লুকিয়ে ফেলাই সুবিধাজনক মনে করেন। কিন্তু মিঃ হোয়াইটের স্মৃতিশক্তি বেশ ভালো। তিনি স্পষ্ট মনে রাখেন যে সাইক্লপ্স্মহোদয়দের মতে শিশুদের ও তরুণদের রাতের শ্রম নিষিদ্ধ করা 'অসম্ভব ব্যাপার হবে, তাতে কার্যত কারখানাই বন্ধ করে দেওয়া হবে'। তবু তাঁদের কারবারে নিযুক্ত লোকের মধ্যে ১৮ বছরের নিচে বয়ঃক্রম শতকরা ৬ জনের কিছু বেশি এবং ১৩ বছরের নিচে বয়ঃক্রম শতকরা ১ জনেরও কম।'**

ঐ একই বিষয়ে এটারক্লিফের ইস্পাতের রোলিং মিল ও ফোর্জের কারবারী স্যান্ডারসন ব্রাদার্স কোম্পানির মিঃ ই. এফ. স্যান্ডারসন বলেন:

'১৮ বছরের কম বয়সের বালকদের রাতের কাজ নিষিদ্ধ হলে মহা মুশকিল হবে। প্রধান অসুবিধাটা হবে এই যে বালকের বদলে পূর্ণবয়স্কদের নিয়োগ করলে খরচ বাড়বে। এই বৃদ্ধি কতটা হবে তা আমি বলতে পারি না কিন্তু সম্ভবত এমন হবে যার দরুন কারবারীরা ইস্পাতের দাম বাড়াতে পারবে না এবং সেজন্য এটি কারবারীদের ঘাড়েই চাপবে, অবশ্য এই ক্ষতিব জন্য কোন লোকই' (কী অদ্ভুত প্রকৃতির লোকজন!) 'দাম দিতে চাইবে না।' মিঃ স্যান্ডারসন শিশুদের কত মজুরি দেন তা জানেন না, কিন্তু 'সম্ভবত অল্প বয়সের বালকেরা সপ্তাহে চার থেকে পাঁচ শিলিং পায়। ...বালকদের কাজের প্রকৃতি এমন যার জন্য সাধারণত' ('সাধারণত', অবশ্যই সর্বদা

* ঐ, নং ৮০, পৃঃ XVI।
** *Fourth Report etc.*, 1865, N° 82, p. XVII.

নয়) 'বালকদের শক্তিই যথেষ্ট এবং সেজন্য প্র্ণবয়স্কদের বেশি শক্তি থেকে ক্ষতিপ্রণের জন্য কোনো কিছ্ লাভ করা যাবে না, অথবা অল্প কয়েকটি ক্ষেত্রে, যেখানে ধাতুখণ্ড খ্ব ভারী, সেখানেই মাত্র এই শক্তির উপযোগিতা আছে। প্র্ণবয়স্করা তাদের অধীনে বালকদের না-থাকা পছন্দ করে না কারণ ঐ জায়গায় প্র্ণবয়স্করা ততখানি বাধ্য হবে না। তা ছাড়াও বালকদের খ্ব কম বয়স থেকেই কাজের শিক্ষা আরম্ভ হওয়া দরকার। বালকদের জন্য শ্ধ্ দিনের কাজ নির্দিষ্ট থাকলে এই উদ্দেশ্য প্রণ হয় না।'

কেন হয় না? কেন দিনের বেলা তাদের কাজ থেকে বালকরা শিখতে পারে না? আপনার কারণ বল্ন?

'কারণ প্র্ণবয়স্করা পালা করে এক সপ্তাহ দিনে ও এক সপ্তাহ রাতে কাজ করার জন্য অর্ধেক সময় বালকদের কাছ থেকে বিচ্ছিন্ন থাকবে এবং তাদের মারফৎ বয়স্করা যে লাভ করে তার অর্ধেক নষ্ট হবে। শিক্ষানবিসকে যে শিক্ষা তারা দেয়, তা বালকদের শ্রমের মজ্রির অংশ বলে বিবেচিত হয় এবং এইভাবে প্র্ণবয়স্করা সস্তাদরে বালকদের খাটাতে পারে। প্রত্যেক প্র্ণবয়স্কই এই লাভের অর্ধেক চাইবে।'

অন্য কথায়, এই প্রথা রহিত হলে প্র্ণবয়স্কদের মজ্রির একাংশ বালকদের রাতের কাজ থেকে না এসে স্যাণ্ডারসনদেরই দিতে হবে। অতএব স্যাণ্ডারসনদের লাভ কিছ্টা কম হবে এবং এইটাই হচ্ছে সদাশয় স্যাণ্ডারসনীয় কারণ — কেন বালকরা দিনের বেলায় তাদের হাতের কাজ শিখতে পারে না।* এ ছাড়াও রাতের কাজ বালকরা না করলে ঐটি যারা দিনে কাজ করে তাদেরই ঘাড়ে চাপবে এবং তারা এইটি সহ্য করতে পারবে না। বস্তুত অস্ববিধা এত বাড়বে যে তাদের হয়তো রাতের কাজ একেবারেই বন্ধ করে দিতে হবে এবং ই. এফ স্যাণ্ডারসন বলছেন, 'কাজের দিক থেকে দেখলে এতেও আমাদের চলে যাবে, কিন্তু!..' কিন্তু স্যাণ্ডারসনদের ইস্পাত তৈরি ছাড়াও আরও কিছ্ করতে হয়। ইস্পাত তৈরি হচ্ছে শ্ধ্ উদ্বৃত্ত-ম্ল্যে তৈরির একটি অজ্হাত। লোহা গলাবার ফার্নেস, রোলিং মিল প্রভৃতি, কারখানার বাড়ি, যন্ত্রপাতি, লোহা, কয়লা ইত্যাদির শ্ধ্ ইস্পাতে পরিণত হওয়া ছাড়া আরও কিছ্ করতে হয়। তারা বাড়তি শ্রম বিশোষণ করবার কাজে লাগে এবং স্বভাবতই ২৪ ঘণ্টায় ১২ ঘণ্টার চেয়ে বেশি বিশোষণ করে। বস্তুত তারা ঈশ্বর ও আইনের অন্গ্রহে কিছ্ লোককে দিনের ২৪ ঘণ্টাই

* আমাদের এই চিন্তা ও বিচার-বিবেচনার য্গে যদি কোনো মান্ষ প্রত্যেকটি ব্যাপারে, তা সে যতই খারাপ অথবা আজব হোক না কেন, ভালো কারণ দেখাতে না পারে তা হলে তার কোনো যোগ্যতা নেই। প্থিবীতে যত অন্যায় কাজ হয়েছে সবগ্লিই উৎকৃষ্ট কারণের জন্যই করা হয়েছে' (Hegel. *Encyklopädie*. Erster Theil. *Die Logik*. Berlin, 1840, S. 249).

খাটানোর জন্য স্যান্ডারসনদের একটি চেক্ উপহার দেয় এবং যে মুহূর্তে তাদের শ্রম শোষণের কাজটি বন্ধ হয়, তখনই তারা পুঁজির প্রকৃতি হারায় এবং সেইজন্য স্যান্ডারসনদের নিছক ক্ষতি হয়।

'কিন্তু তা হলে অত সব দামী দামী যন্ত্রপাতি অর্ধেক সময় বন্ধ থাকার জন্য ক্ষতি হবে এবং বর্তমান ব্যবস্থায় আমরা যে পরিমাণ কাজ করতে পারছি সেই পরিমাণ কাজ করতে কারখানা ও যন্ত্রপাতি দ্বিগুণ করতে হবে যার ফলে লগ্নিও দ্বিগুণ করতে হবে।'

কিন্তু কেন স্যান্ডারসনেরা এমন একটি সুবিধা চাইছেন যেটি অন্যান্য পুঁজিপতি যারা শুধু দিনে কাজ চালায় এবং তার ফলে যাদের বাড়ি, যন্ত্রপাতি, কাঁচা মাল রাত্রে অলস হয়ে পড়ে থাকে, তারা পায় না?

ই. এফ. স্যান্ডারসন সমস্ত স্যান্ডারসনদের হয়ে এই প্রশ্নের উত্তর দিচ্ছেন: 'এ কথা সত্য, যেসব কারখানা শুধু দিনে চলে তাদের যন্ত্রপাতি রাতে বন্ধ থাকার জন্য ক্ষতি হয়। কিন্তু আমাদের ক্ষেত্রে ফার্নেস-এর ব্যবহারে একটি অতিরিক্ত ক্ষতি হয়। যদি ফার্নেসকে চালু রাখতে হয়, জ্বালানির অপচয় হবে' (এখন তার জায়গায় শ্রমিকের প্রাণশক্তির অপচয় হচ্ছে মাত্র), 'এবং যদি চালু রাখা না হয় তা হলে নতুন করে আগুন দিয়ে উত্তপ্ত করতে অনেক সময়ের অপচয় হবে '(যে ক্ষেত্রে এমন কি ৮ বছরের শিশুর পর্যন্ত ঘুমের সময়ের ক্ষতিটা স্যান্ডারসনদের পক্ষে শ্রম সময়েব দিক দিয়ে লাভ) 'এবং ফার্নেসগুলিও তাপমাত্রার কম বেশি হওয়ার ফলে ক্ষতিগ্রস্ত হবে' (কিন্তু ঐ ফার্নেসগুলি দিনরাত শ্রমের পরিবর্তনের ফলে একটুও ক্ষতিগ্রস্ত হয় না)।*

* *Children's Employment Commission. 4th Report etc.*, 1865, N° 85, p. XVII. কাচ-নির্মাতাদের ঐ একই ধরনের বিবেকের দংশন হয় যে শিশুদের 'নিয়মিত খাবার সময়' ধার্য করা অসম্ভব কারণ তার ফলে ফার্নেস-এর কিছু পরিমাণ উত্তাপের 'নিছক অপচয়' অথবা 'অপব্যয়' হয়, — কমিশনার হোয়াইট এর জবাব দিয়েছেন। ইউরে, সিনিয়র প্রভৃতি এবং রোশার জাতীয় তাঁদের ছোটখাট জার্মান নকলনবিস যাঁরা অর্থের ব্যয়ে পুঁজিপতিদের 'মিতব্যয়িতা', 'সংযম', 'সঞ্চয়', এবং মনুষ্যজীবন সম্পর্কে তৈমুরলঙী ধরনের অমিতব্যয়িতা দেখে বিগলিত হন, এঁদের থেকে তাঁর উত্তরটা অন্য রকম। 'এই সমস্ত ক্ষেত্রে খাওয়ার জন্য সময় দিলে বর্তমানে যা স্বাভাবিক তার বাইরে এক নির্দিষ্ট পরিমাণ উত্তাপ হয়তো অপচয় হতেও পারে কিন্তু এইটাই সম্ভবত প্রতীয়মান হয় যে টাকার অংকে সেই অপচয় বর্তমানে গোটা দেশে কাচের কারখানাগুলিতে কিশোর বালকদের স্বচ্ছন্দে খাবার জন্য ও পরে হজমের পক্ষে প্রয়োজনীয় একটু বিশ্রামের জন্য যথেষ্ট অবসর না দেওয়ায় প্রাণশক্তির যে অপচয় হয়-তার চেয়ে কম' (ঐ, পৃঃ XLV)। এবং এই ঘটনা ১৮৬৫ খ্রীষ্টাব্দের 'প্রগতিশীল যুগের' সময়কার! ভারী জিনিস তোলা ও বয়ে নিয়ে যাওয়ায় যে শক্তি ক্ষয় হয় তার হিসাব বাদ দিয়েও যে সব কারখানা ঘরে বোতল ও ফ্লিন্ট-এর কাচ তৈরি হয় সেখানে এইরকম একটি শিশু তার কাজ উপলক্ষে প্রতি ৬ ঘণ্টায় ১৫ থেকে

পরিচ্ছেদ ৫। — সঙ্গত কর্ম-দিবসের জন্য সংগ্রাম। ১৪শ শতকের মাঝামাঝি থেকে ১৭শ শতকের শেষ পর্যন্ত কর্ম-দিবস বাড়াবার জন্য বাধ্যতামূলক আইনসমূহ

'একটি কর্ম-দিবস কী? যে শ্রমশক্তির দৈনিক মূল্যে পুঁজি ক্রয় করে, সেই শ্রমশক্তিকে তা ব্যবহার করতে পারে কতটা সময় ধরে? শ্রমশক্তির পুনরুৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় কাজের সময় ছাড়িয়ে কর্ম-দিবসকে কতদূর পর্যন্ত বাড়ানো যায়?' দেখা গেছে যে এইসব প্রশ্নের উত্তরে পুঁজি বলে: কর্ম-দিবসের মধ্যে পড়ে পুরো ২৪ ঘণ্টা, তার মধ্যে শুধু সেই কয় ঘণ্টা বিশ্রামের জন্য বাদ রাখতে হবে যেটুকু না রাখলে শ্রমশক্তিকে আবার কাজে লাগানো একেবারে অসম্ভব হয়। অতএব এটা স্বয়ংসিদ্ধ যে সারাজীবন ধরে শ্রমিক তার শ্রমশক্তি ছাড়া আর কিছুই নয় এবং সেইজন্য তার হাতে যে সময় রয়েছে তার সমগ্রটাই স্বভাবতই ও আইনত শ্রম-সময় রূপে পুঁজির আত্মপ্রসারের কাজে লাগাতে হবে। শিক্ষা, মানসিক উন্নতি, সামাজিক অনুষ্ঠান ও সামাজিক মেলামেশা, শরীর ও মনের স্বচ্ছন্দ ক্রিয়া, এই সমস্তের জন্য

২০ মাইল হাঁটে! এবং কাজ করতে হয় প্রায়ই ১৪ অথবা ১৫ ঘণ্টা! এইসব কাচ কারখানায় অনেকক্ষেত্রে, যেমন মস্কোর কয়েকটি সুতোকলে ৬ ঘণ্টার রিলে প্রথা চালু আছে। 'সপ্তাহে কাজের সময়ের মধ্যে যে কোনো সময়ে একসঙ্গে সর্বাধিক বিশ্রামের সময় হচ্ছে মাত্র ৬ ঘণ্টা এবং এই ৬ ঘণ্টার মধ্যেই কাজের জায়গায় যাতায়াত, শৌচক্রিয়া ও স্নানাদি, বেশভূষা করা ও খাওয়াদাওয়ার সময় ধরতে হবে, তাতে বিশ্রামের জন্য অতি অল্প সময়ই পাওয়া যায় এবং খোলা বাতাসে থাকা অথবা খেলাধুলো করার কোনো সময়ই পাওয়া যায় না; — অবশ্য যদি না এ রকম উত্তপ্ত আবহাওয়ায় ও ক্লান্তিকর কাজের পর ছোট ছেলেরা না-ঘুমিয়ে খোলা হাওয়ায় বসতে চায়। ...এই অল্প সময়ের নিদ্রাও মাঝে মাঝে ভেঙে যেতে বাধ্য যদি রাত্রির মধ্যে বালকটিকে আবার জাগাতে হয় অথবা দিনমানে গোলমালের জন্যই তার ঘুম ভেঙে যায়।' মিঃ হোয়াইট দৃষ্টান্ত দিয়েছেন যেখানে একটি বালক একাদিক্রমে ৩৬ ঘণ্টা কাজ করেছে; অপর কয়েকটি দৃষ্টান্তে তিনি দেখিয়েছেন যে ১২ বছরের বালকেরা রাত্রি ২টা পর্যন্ত কাজ করে চলে এবং তারপর কারখানার ঘরেই সকাল ৫টা পর্যন্ত (মাত্র ৩ ঘণ্টা!) ঘুমিয়ে আবার কাজ শুরু করে। সাধারণ রিপোর্টটির খসড়া যাঁরা করেছিলেন, সেই ট্রেমেন্‌হির ও টাফনেল বলেন, 'বালক, তরুণ, বালিকা ও নারী শ্রমিকরা দিনে বা রাতে কার্যকালে যে পরিমাণ পরিশ্রম করে, সেটি নিশ্চয়ই অন্তত বেশি' (ঐ, পৃঃ XLIII ও XLIV)। ঠিক সেই সময় সম্ভবত একটু বেশি রাত্রেই আত্মত্যাগী কাচনির্মাতা-পুঁজি মদে চুর হয়ে তার ক্লাব থেকে বেরিয়ে টলতে টলতে বাড়ি যাওয়ার পথে নির্বোধের মতো গুণ গুণ করে গান করে, 'ব্রিটনরা কখনো গোলাম হবে না, কখনোই না!' ('Britons never, never shall be slaves!' [ইংরেজী জাতীয় সঙ্গীত থেকে। — সম্পাঃ]

প্রয়োজনীয় সময়, এমন কি রবিবারের বিশ্রামের সময় পর্যন্ত (এবং যে দেশে রবিবার পবিত্র ছুটির দিন বলে গণ্য),* — সবই অলীক। কিন্তু নিজের অসংযত প্রবৃত্তির দ্বারা, উদ্বৃত্ত-শ্রমের জন্য নেকড়ে বাঘের মতো ক্ষুধার দ্বারা চালিত হয়ে পুঁজি শুধু নৈতিকতার সীমাই লঙ্ঘন করে না, পরন্তু কর্ম-দিবসের নিছক শারীরিক সর্বোচ্চ সীমাও অতিক্রম করে। মানুষের শরীরের বৃদ্ধি, উন্নতি ও সুস্থ অবস্থা টিঁকিয়ে রাখার জন্য প্রয়োজনীয় সময়ও সে আত্মসাৎ করে। টাট্‌কা হাওয়া ও সূর্যের আলো পাবার জন্য যেটুকু সময় দরকার সেটুকুও সে চুরি করে। এরা খাবার সময় নিয়েও টানাটানি করে, ঐ সময়টুকুকে যেখানেই সম্ভব উৎপাদনের প্রক্রিয়ার মধ্যেই অন্তর্ভুক্ত করে, যাতে শ্রমিককে খাদ্য দেওয়া হয় যেন নিতান্তই উৎপাদনের উপায়কে খাবার দেওয়া হচ্ছে, ঠিক যেমন বয়লারে কয়লা সরবরাহ করা হয় এবং যন্ত্রপাতিতে চর্বি ও তেল প্রয়োগ করা হয়। যাতে ক্ষয়পূরণ হয়ে ও তাজা হয়ে আবার শরীরের শক্তি ফিরে আসে তার জন্য যে গভীর নিদ্রার দরকার, পুঁজি তার জায়গায় শুধু কয়েক ঘণ্টা মুহ্যমান অবস্থায় বেহুঁশ হয়ে পড়ে থাকতে দেয়, যা একেবারে পরিশ্রান্ত দেহযন্ত্রের পক্ষে আবার কাজ করতে হলে অপরিহার্য। শ্রমশক্তির স্বাভাবিক রক্ষণাবেক্ষণ দিয়ে কর্ম-দিবসের সীমা নির্ধারণ করা হয় না; পরন্তু প্রতিদিন শ্রমশক্তির সর্বাধিক ব্যয়, সেটা স্বাস্থ্যকে যতই নষ্ট করুক, যতই বাধ্যতামূলক ও কষ্টকর হোক, তাই দিয়েই নির্ধারিত হয় শ্রমিক-দের বিশ্রামের সময়ের সীমা। শ্রমশক্তির জীবনের মেয়াদ কত, তা নিয়ে পুঁজি মাথা ঘামায় না। তার চিন্তা কেবল এবং একমাত্র একটি কর্ম-দিবসে কী করে

* ইংলণ্ডের গ্রামপ্রধান জেলাগুলিতে এখনো মাঝে মাঝে শ্রমিককে তার বাড়ির সামনের বাগানে কাজ করার দরুন রবিবারের ছুটি লঙ্ঘন করার অপরাধে কারাদণ্ড দেওয়া হয়। ঐ একই শ্রমিককে আবার ধাতু, কাগজ, অথবা কাচের কারখানায় ধর্মভীরুতার জন্য রবিবারে কাজে হাজির না হলে চুক্তিভঙ্গের অপরাধে শাস্তি পেতে হয়। ধর্মভীরু পার্লামেণ্ট পর্যন্ত রবিবারের পবিত্রতা লঙ্ঘন করা সম্পর্কে কোনো কথাই শুনতে চান না যদি 'পুঁজির প্রসারের প্রক্রিয়ায়' ঐটি দরকার হয়ে পড়ে। লণ্ডনের মাছ এবং হাঁস-মুরগীর দোকানের দিন-মজুরেরা ১৮৬৩ সালের আগস্ট মাসে একটি স্মারক-লিপিতে রবিবারের শ্রম নিষিদ্ধ করতে চেয়ে বলে যে তাদের সপ্তাহের প্রথম ৬ দিন গড়ে ১৫ ঘণ্টা করে কাজ করতে হয় এবং রবিবারে ৮ থেকে ১০ ঘণ্টা। ঐ একই লিপি থেকে আমরা জানতে পারি যে এক্‌সেটার হল-এর [৪৯] ভণ্ড অভিজাত সম্প্রদায়ের ভোজনবিলাসীরাই বিশেষ করে এই 'রবিবারের শ্রমের' উৎসাহ দেন। এইসব 'পবিত্র ব্যক্তিরা' ধর্মের জন্য যাঁদের উৎসাহের অন্ত নেই তাঁরা তাদের খ্রীষ্টান মনোভাবের পরাকাষ্ঠা দেখান অপরের অতিরিক্ত খাটুনি, দুঃখকষ্ট ও ক্ষুধাকে চোখবুজে বিনীতভাবে মেনে নিয়ে। Obsequium ventris istis (শ্রমিকদের) perniciosius est [তাদের (শ্রমিকদের) জন্য আরও মারাত্মক]।

সর্বাধিক শ্রমশক্তিকে চালু রাখা যায়। এই উদ্দেশ্য সে পূরণ করে শ্রমিকের আয়ু কমিয়ে, যেমন একজন লোভী কৃষক বেশি ফসল পাওয়ার লোভে জমির উর্বরতা নষ্ট করে ফেলে।

পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতি (সারগতভাবে উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন, উদ্বৃত্ত-শ্রমের শোষণ) এইভাবে কর্ম-দিবসকে বাড়িয়ে শুধু যে মানুষের স্বাভাবিক, নীতিগত ও শারীরিক উন্নতি ও প্রক্রিয়ার সুযোগসুবিধা হরণ করে মানুষের শ্রমশক্তির অবনতি ঘটায়, তাই নয়। এর দ্বারা এই শ্রমশক্তিকেই অকালে নিঃশেষ করে তার মৃত্যু ঘটায়।* এতে একটি নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে উৎপাদনের কাজে শ্রমিকের খাটুনির সময় বাড়িয়ে তার আসল পরমায়ু কমিয়ে ফেলা হয়।

কিন্তু শ্রমশক্তির মূল্যের মধ্যে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে শ্রমিকের পুনরুৎপাদন অথবা শ্রমিক শ্রেণীকে বাঁচিয়ে রাখার জন্য দরকারী পণ্যগুলির মূল্য। অতএব যদি কর্ম-দিবসকে অস্বাভাবিক রূপে বাড়ানো হয়, যে কাজটি পুঁজি আত্মপ্রসারের সীমাহীন লালসার জন্য অবশ্য কর্তব্য বলে মনে করে, — এতে ব্যক্তিগতভাবে শ্রমিকের পরমায়ু কমে যায়, ফলত শ্রমশক্তির আয়ুষ্কালও কমে, যার ফলে অনেক দ্রুতগতিতে ক্ষয় পাওয়া শক্তিগুলির স্থান পূরণ করতে হয় এবং শ্রমশক্তির পুনরুৎপাদনের খরচের অংক বাড়ে; ঠিক যেমন একটি যন্ত্রের ক্ষেত্রে বেশি তাড়াতাড়ি ক্ষয় হলে তার জন্য প্রতিদিন বেশি মূল্যের পুনরুৎপাদন প্রয়োজন হয়ে পড়ে। অতএব এইটাই প্রতীয়মান হচ্ছে যে খোদ পুঁজির স্বার্থরক্ষার প্রয়োজনই একটি স্বাভাবিক শ্রমদিবসের দিকে অঙ্গুলিনির্দেশ করে।

দাস-মালিক ঠিক যেমন নিজের ঘোড়া কেনে, তেমনি নিজের শ্রমিককেও কেনে। যদি তার দাস মারা যায় তা হলে তার পুঁজির ক্ষতি হয়, যে ক্ষতি দাস-বাজারে আবার নতুন লগ্নি করে পূরণ করতে হয়।

কিন্তু 'জর্জিয়ার ধানের জমি অথবা মিসিসিপির জলা অঞ্চল মানুষের স্বাস্থ্যের পক্ষে মারাত্মক ক্ষতিকর হতে পারে; কিন্তু এইসব অঞ্চলে চাষ করতে হলে মনুষ্য জীবনের যে অপচয় অবশ্যম্ভাবী হয়ে পড়ে তা এত বেশি নয় যা ভার্জিনিয়া ও কেন্টকীর ঘন জনসংখ্যা থেকে পূরণ করা যায় না। অধিকন্তু যে কোনো একটি স্বাভাবিক ব্যবস্থায় খরচ বাঁচাবার প্রয়োজন থেকে প্রভুর স্বার্থ ও শ্রমিককে বাঁচিয়ে রাখার প্রয়োজন একীভূত হয় বলে কিছুটা সদয় মানবীয় ব্যবহারের আশ্বাস পাওয়া যায়, কিন্তু দাসবিক্রির ব্যবসা প্রবর্তিত হওয়ার পরে খরচ বাঁচানোর জন্যই দাসকে শেষ

* 'ইতিপূর্বে কয়েকজন অভিজ্ঞ কারখানা-মালিকদের বক্তব্য নিয়ে এই মর্মে রিপোর্ট দেওয়া হয়েছে যে অতিরিক্ত ঘণ্টার কাজ সুনিশ্চিতভাবে মানুষের কাজ করবার ক্ষমতাকে অকালে নিঃশেষ করে' (*Children's Employment Commission. 4th Report,* 1865, N° 64, p. XIII).

বিন্দু পর্যন্ত খাটিয়ে নেওয়ার যুক্তি এসে যায়; কারণ যখন বিদেশের দাস সংগ্রহের কেন্দ্র থেকে তার জায়গা পূরণ করা চলে তখনই তার জীবিতকালীন কার্যকারিতার তুলনায় তার পরমায়ুর পরিমাণের গুরুত্ব কমে যায়। অতএব যেসব দেশে দাস আমদানি করা হয় সেখানে দাস পরিচালনার এইটি একটি মূলসূত্র যে, সেটাই সবচেয়ে কার্যকর অর্থনৈতিক ব্যবস্থা যা সব চেয়ে কম সময়ে গোলামকে নিংড়ে তার শক্তির শেষ সীমা পর্যন্ত সর্বাধিক কাজ আদায় করে। গ্রীষ্মপ্রধান অঞ্চলের কৃষিতে, যেখানে বার্ষিক মুনাফার পরিমাণ প্রায় গোটা বাগিচার সমগ্র পুঁজির সমান হয়, সেখানে নিগ্রোর জীবনকে একেবারে যথেচ্ছভাবে বলি দেওয়া হয়। ওয়েস্ট-ইণ্ডিজের কৃষি, যেখানে বহু শতাব্দী ধরে উপকথার মতো ধনদৌলত সৃষ্টি হয়েছে, সেখানে আফ্রিকার লক্ষ লক্ষ সন্তানের সমাধি হয়েছে। বর্তমান সময়ে কিউবায়, যেখানে আয়ের পরিমাণ অযুত ও কোটি টাকা দিয়ে মাপা হয় এবং যেখানে বাগিচার মালিকরা সবাই রাজপুত্র, সেখানেই আমরা দেখি দাসশ্রেণী সবচেয়ে খারাপ খাবার খেয়ে সর্বাধিক ক্লান্তিকর ও বিরামহীন পরিশ্রম করে এবং এমন কি প্রতি বছর তাদের সংখ্যার একটি অংশ একেবারে ধ্বংসপ্রাপ্ত হয়।'*

Mutato nomine de te fabula narratur! দাস-ব্যবসার জায়গায় লিখুন শ্রমের বাজার, কেণ্টকী ও ভার্জিনিয়ার জায়গায় লিখুন আয়ার্ল্যাণ্ড এবং ইংলণ্ড, স্কট্‌ল্যাণ্ড ও ওয়েল্‌স্‌-এর কৃষিপ্রধান জেলাগুলি, আফ্রিকার বদলে লিখুন জার্মানি। আমরা দেখেছি যে কীভাবে অতিরিক্ত খাটুনির জন্য লণ্ডনের রুটি সেঁকা মজুরেরা বিলুপ্ত হয়েছে। তবুও রুটির কারখানায় মৃত্যুবরণ করার জন্য জার্মান ও অপরাপর প্রার্থী দিয়ে লণ্ডনের শ্রমের বাজার সদাসর্বদা ঠাসা। আমরা আরও দেখেছি যে মৃৎ-শিল্পেও পরমায়ু সবচেয়ে কম। তাতে কি মৃৎ-শিল্পীর কোনো অনটন হয়েছে? আধুনিক মৃৎ-শিল্পের আবিষ্কারক যোশিয়া ওয়েজ্‌উড্‌ যিনি শুরুতে নিজে একজন সাধারণ শ্রমিক ছিলেন, তিনি ১৭৮৫ সালে কমন্সসভায় বলেন যে সমগ্র শিল্পে পনের থেকে বিশ হাজার লোক কাজ করে।** ১৮৬১ সালে গ্রেট ব্রিটেনে শুধু এই শিল্পের শহর-কেন্দ্রগুলির জনসংখ্যা ছিল ১,০১,৩০২।

'বস্ত্রশিল্প নব্বই বছর ধরে চলছে। ...তা ইংরেজ জাতির তিন পুরুষ থেকে আছে এবং আমি বিশ্বাস করি যে অনায়াসে এ কথা বলা যায় যে এই সময়ের মধ্যে এই শিল্প কারখানা-মজুরদের ন'পুরুষ ধ্বংস করেছে।'***

* J. E. Cairnes. *The Slave Power*, pp. 110, 111.

** John Ward. *The Borough of Stoke-upon-Trent etc.*, London, 1843, p. 42.

*** কমন্সসভায় ১৮৬৩ সালের ২৭ এপ্রিল ফেরাণ্ড-এর বক্তৃতা।

সন্দেহ নেই যে কোনো কোনো অত্যন্ত ভালো ব্যবসার মরশুমে শ্রমের বাজারে তাৎপর্যপূর্ণ অনটন দেখা দিয়েছে, যেমন ১৮৩৪ সালে। কিন্তু তখন শিল্প-মালিকরা 'গরীব আইন' কমিশনারদের কাছে প্রস্তাব করেছিলেন যে তাঁদের উচিত কৃষিপ্রধান জেলাগুলির 'বাড়তি জনসংখ্যাকে' উত্তরাঞ্চলে পাঠানো, — তার সঙ্গে এই ব্যাখ্যা ছিল যে 'শিল্প-মালিকেরা তাদের সকলকে নিয়ে নেবেন এবং ব্যবহার করে ফেলবেন'।*

''গরীব আইন' কমিশনারদের সম্মতি নিয়ে এজেন্টদের নিযুক্ত করা হল ম্যাঞ্চেস্টারে। একটি অফিস খুলে সেখানে কৃষিপ্রধান জেলাগুলির কর্মপ্রার্থী শ্রমিকদের তালিকা পাঠানো হল এবং ঐ নামগুলি রেজিস্টারভুক্ত হল। শিল্প-মালিকরা এইসব অফিসে আসতেন এবং পছন্দমাফিক লোক বাছাই করতেন; তাঁদের 'দরকার মতো' লোক বেছে তাঁরা এদের ম্যাঞ্চেস্টারে চালান করবার জন্য নির্দেশ দিতেন এবং ঠিক মালের বস্তার মতো টিকিট এঁটে তাদের খালপথে অথবা গাড়িতে পাঠাতে হত, কিছু কিছু লোক রাস্তায় হেঁটে রওনা হত এবং তাদের অনেককেই রাস্তায় অর্ধাহারে পথ-হারিয়ে-যাওয়া অবস্থায় দেখা যেত। এই প্রথাটি একটি নিয়মিত ব্যবসা হয়ে উঠেছিল। কমন্সসভা হয়তো বিশ্বাস করতে পারবেন না কিন্তু আমি তাঁদের বলতে পারি যে মানুষের রক্ত-মাংস নিয়ে এই ব্যবসা ভালোভাবেই চলেছিল, কার্যত ম্যাঞ্চেস্টারের শিল্প-মালিকদের কাছে এদের তেমনই নিয়মিতভাবে বিক্রি করা হত যেমন যুক্তরাষ্ট্রে তুলো-বাগিচার মালিকদের কাছে দাসদের বিক্রি করা হয়। ...১৮৬০ সালে 'তুলোর ব্যবসা ছিল তুঙ্গে'। ...শিল্প-মালিকরা আবার দেখলেন যে শ্রমিকের অভাব হচ্ছে। ...তাঁরা আবার 'মাংসের দালালদের' (এদের এই নামে-ই ডাকা হয়) কাছে আবেদন করলেন। এই দালালরা ইংলন্ডের দক্ষিণাঞ্চলে, ডরসেট্‌শায়ারের চারণভূমিতে, ডিভনশায়ারের তৃণপূর্ণ অঞ্চলে, উইল্টশায়ারের গো-পালকদের মধ্যে গেল কিন্তু অনুসন্ধান বৃথা হল। অতিরিক্ত জনসংখ্যা টেনে নেওয়া হয়ে গিয়েছিল।'

ফ্রান্সের সঙ্গে চুক্তি সম্পন্ন হবার পর *Bury Guardian* পত্রিকা লিখেছিল যে ল্যাংকাশায়ারে দশ হাজার বাড়তি শ্রমিক কাজ পেতে পারে এবং ত্রিশ থেকে চল্লিশ হাজারের দরকার হবে। কৃষিপ্রধান জেলাগুলিতে 'মাংসের দালাল ও তস্য দালালদের' খোঁজাখুঁজি ব্যর্থ হওয়ার পর

'একটি প্রতিনিধিদল লন্ডনে আসেন এবং মহামান্য ভদ্রলোকের ['গরীব আইনের' বোর্ডের সভাপতি, ভিলিয়ার্স] কাছে এই উদ্দেশ্যে ধর্না দেন যাতে ল্যাংকাশায়ারের মিলগুলির জন্য কয়েকটি প্রতিষ্ঠান থেকে গরীব শিশুদের যোগাড় করা যায়।'**

* 'ঠিক এই শব্দগুলিই সুতোকল-মালিকরা ব্যবহার করেছিলেন' (ঐ)।

** ঐ। নিজের সদিচ্ছা থাকা সত্ত্বেও মিঃ ভিলিয়ার্স কারখানা-মালিকদের অনুরোধ অমান্য করতে 'আইনত' বাধ্য ছিলেন। কিন্তু এই ভদ্রলোকেরা স্থানীয় গরীব আইন পর্ষদগুলির বশংবদ

চরিত্রকে কাজে লাগিয়ে তাদের উদ্দেশ্য সিদ্ধ করেন। কারখানা-পরিদর্শক মিঃ অ্যা. রেড্‌গ্রেভ জোরের সঙ্গে বলেন যে এইবার যে 'প্রথা' অনুযায়ী ভিখারী ও অনাথ শিশুদের আইনত শিক্ষানবিস ধরা হয়েছিল, তাতে কিন্তু 'সেই পুরনো অন্যায় আচরণ ছিল না' (এই 'অন্যায়' সম্পর্কে এঙ্গেলসের *Die Lage der arbeitenden Klasse in England* দেখুন), যদিও একটি ক্ষেত্রে সুনিশ্চিতভাবে 'এই প্রথার অপব্যবহার দেখা যায় যেখানে কিছুসংখ্যক বালিকা ও তরুণীকে স্কট্‌ল্যান্ডের কৃষিপ্রধান অঞ্চল থেকে ল্যাঙ্কাশায়ার ও চেশায়ারে আনা হয়েছিল'। এই প্রথায় কারখানা-মালিক একটি নির্দিষ্ট সময়ের জন্য এইসব প্রতিষ্ঠানের কর্তৃপক্ষের সঙ্গে একটি চুক্তি করতেন। তিনি শিশুদের খাওয়া, পরা ও বাসস্থান দিতেন এবং তাদের হাত-খরচার জন্য অল্প কিছু অর্থ দিতেন। মিঃ রেড্‌গ্রেভ্-এর যে মন্তব্যটি এখনই উদ্ধৃত করা হবে তা অদ্ভুত মনে হয়, বিশেষত যখন আমরা বিচার করি যে ইংলন্ডের তুলো ব্যবসার সমৃদ্ধির বছরগুলির মধ্যেও ১৮৬০ সালটি অতুলনীয় এবং অধিকন্তু ঐ সময় মজুরিও ছিল অসম্ভব বেশি। কারণ কাজের এই ভীষণ চাহিদার অপরদিকে ছিল আয়ার্ল্যান্ডের জনসংখ্যা হ্রাস এবং ইংলন্ড ও স্কট্‌ল্যান্ডের কৃষিপ্রধান অঞ্চলগুলি থেকে অস্ট্রেলিয়া ও আমেরিকায় বিদেশযাত্রার হিড়িক, এমন কি ইংলন্ডের কৃষিপ্রধান জেলাগুলিতেও জনসংখ্যা সত্য সত্যই কমে গিয়েছিল; এর কারণ হচ্ছে অংশত শ্রমিকদের প্রাণশক্তির ক্ষয় এবং অংশত মানুষের মাংস ব্যবসায়ীদের চেষ্টায় ইতিপূর্বেই ব্যবহারযোগ্য জনসংখ্যার স্থানান্তর। এইসব সত্ত্বেও মিঃ রেড্‌গ্রেভ্ বলেন: 'কিন্তু এই ধরনের শ্রম কেবল তখনই খোঁজা হয় যখন আর সবই দুষ্প্রাপ্য হয়ে ওঠে, কারণ এই শ্রমের মূল্য বেশি। ১৩ বছরের একটি বালকের মজুরি সাধারণত সপ্তাহে ৪ শিলিং কিন্তু ৫০ অথবা ১০০টি বালকের জন্য বাসস্থান, খাওয়া, পরা, চিকিৎসার সুযোগ এবং উপযুক্ত তত্ত্বাবধান এবং তাদের জন্য কিছু পারিশ্রমিক আলাদা করে রাখা, এ সমস্ত প্রতি সপ্তাহে মাথাপিছু ৪ শিলিং-এর মধ্যে করা সম্ভব নয়' *(Reports of the Insp. of Factories for 30th April 1860, p. 27)*। মিঃ রেড্‌গ্রেভ্ আমাদের বলতে ভুলে গেছেন কী করে সপ্তাহে ৪ শিলিং মজুরি পেয়ে শ্রমিক তার শিশু সন্তানদের জন্য এইসব করতে পারে যখন কারখানা-মালিক ৫০ বা ১০০টি শিশুকে একত্রে রেখে, খাইয়ে ও তত্ত্বাবধান করিয়ে পেরে ওঠেন না। রিপোর্ট থেকে যাতে কোনো ভ্রান্ত ধারণা না হয় তার জন্য আমাব এখানে বলা উচিত যে ১৮৫০ সালের কারখানা-আইন মারফৎ শ্রম-সময় নিয়ন্ত্রিত হওয়ার পর ইংলন্ডের তুলো-শিল্পকে ইংলন্ডের একটি আদর্শ শিল্প বলে ধরতেই হবে। ইংলন্ডের তুলো-শিল্পের শ্রমিক সবদিক দিয়ে ইউরোপের সমদুঃখী শ্রমিকদের চেয়ে ভালো অবস্থায় আছে। 'প্রাশিয়ার কারখানার শ্রমিক ইংলন্ডের শ্রমিকের চেয়ে সপ্তাহে কমপক্ষে ১০ ঘণ্টা বেশি কাজ করে এবং যখন সে নিজের বাড়িতে নিজের তাঁত চালায় তখন তার শ্রমের পরিমাণ এই বাড়তি ঘণ্টার মধ্যেই সীমাবদ্ধ থাকে না' (*Reports of Insp. of Fact. 31st October 1855*, p. 103)। উল্লিখিত কারখানা-পরিদর্শক রেড্‌গ্রেভ্ ১৮৫১ সালের শিল্প প্রদর্শনীর পর ইউরোপ মহাদেশে ভ্রমণ করেন, বিশেষত ফ্রান্স ও জার্মানিতে, উদ্দেশ্য ছিল কারখানাগুলির অবস্থার অনুসন্ধান করা। প্রাশিয়ার শ্রমিক সম্পর্কে তিনি বলেন, 'সে তার অত্যন্ত সাধাসিধা খাবার সংগ্রহের যোগ্য এবং তার অভ্যস্ত যৎসামান্য স্বাচ্ছন্দ্যের উপযোগী মজুরি পায়। ...সে মোটা খায় এবং কঠোর পরিশ্রম করে, যে বিষয়ে তার অবস্থা ইংরেজ শ্রমিকের চেয়ে খারাপ' (ঐ, পৃঃ ৮৫)।

পুঁজিপতির কাছে সাধারণভাবে যে অভিজ্ঞতা প্রকট হয় তা হল সদাসর্বদা জনসংখ্যার মাত্রাধিক্য, অর্থাৎ উদ্বৃত্ত-শ্রম বিশোষণকারী পুঁজির সাময়িক প্রয়োজনের তুলনায় বাড়তি, যদিও ঐ বাড়তির মধ্যে অন্তর্ভুক্ত হয় পুরুষের পর পুরুষ মানুষ — খর্বদেহ, স্বল্পায়ু, যারা দ্রুতগতিতে একে অপরের স্থান নেয়, বলা যায় যে পূর্ণবয়স্ক হওয়ার আগেই যাদের জীবন শেষ হয়।* বস্তুতই, বুদ্ধিমান দর্শককে বাস্তব অভিজ্ঞতা দেখিয়ে দেয় পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতি, যার সূচনা ইতিহাসগতভাবে এই সেদিন মাত্র হয়েছে, এই প্রণালীটি কেমন ক্ষিপ্রতার সঙ্গে শক্ত মুঠোয় জনগণের জীবনীশক্তির মূল পর্যন্ত দখল করে ফেলেছে — দেখিয়ে দেয় কেমন করে শিল্পে নিযুক্ত জনসংখ্যার অধোগতিকে ঠেকিয়ে রাখছে গ্রামাঞ্চল থেকে আগত জনস্রোত যারা শারীরিক দিক থেকে তখনো কলুষিত হয় নি — দেখিয়ে দেয় কেমন করে এই গ্রামাঞ্চলের শ্রমিকরা টাটকা হাওয়া পেলেও এবং প্রাকৃতিক নির্বাচনের নিয়ম, যাতে শুধু সবচেয়ে শক্তিশালীকেই বাঁচিয়ে রাখে, তার অনুকূল প্রভাব সত্ত্বেও, ইতিমধ্যে লোপ পেতে চলেছে।** চারদিকের অসংখ্য শ্রমিক বাহিনীর কষ্টভোগ উপেক্ষা করার এই রকম উপযুক্ত কারণ যার আছে, সেই পুঁজি কার্যক্ষেত্রে মনুষ্যজাতির আসন্ন অধোগতি ও শেষ পর্যন্ত বিলুপ্তিতে ঠিক ততখানি অথবা ততটুকু বিচলিত হয়, যতটা হয় পৃথিবী সূর্যের মধ্যে গিয়ে পড়বার সম্ভাবনায়। ফাটকাবাজির প্রত্যেকটি জুয়ো

* 'যারা অতিরিক্ত খাটে তারা অদ্ভুত তাড়াতাড়ি মারা পড়ে; কিন্তু যারা মারা পড়ে তাদের জায়গা তৎক্ষণাৎ পূরণ হয়ে যায় এবং মানুষের এই নিয়ত স্থান পরিবর্তন দৃশ্যের কোনো পরিবর্তন ঘটায় না' (*England and America*. London, 1833, v. I, p. 55; ই. জি. ওয়েক্‌ফিল্‌ড্‌-এর রচনা)।

** *Public Health. Sixth Report of the Medical Officer of the Privy Council,* 1863 দ্রষ্টব্য। লণ্ডনে ১৮৬৪ সালে প্রকাশিত। এই রিপোর্টে বিশেষত কৃষি-শ্রমিক সম্পর্কে আলোচনা করা হয়েছে। 'সাদার্ল্যাণ্ডকে সাধারণত একটি অত্যন্ত উন্নত কাউণ্টি বলা হয় কিন্তু সাম্প্রতিক অনুসন্ধানে প্রকাশ পেয়েছে যে সেখানেও যে সব জেলা একদা সুন্দর চেহারা ও সাহসী সৈনিকদের জন্য বিখ্যাত ছিল সেখানকার বাসিন্দারাও অধোগামী হয়ে কৃশ ও খর্ব মানুষে পরিণত হয়েছে। সমুদ্রের উপকূলে পাহাড়ের ধারে সবচেয়ে স্বাস্থ্যপ্রদ এলাকাগুলিতে এদের ক্ষুধার্ত শিশুদের মুখগুলি লণ্ডনের কোনো গলির দূষিত আবহাওয়ার ভিতরকার শিশুদের মুখ যতটা পাণ্ডুর হওয়া সম্ভব ঠিক ততটাই' (Thornton. পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৭৪, ৭৫। বস্তুত এদের সাদৃশ্য আছে সেই ৩০,০০০ 'বীর হাইল্যাণ্ডার'-দের সঙ্গে যাদের গ্লাসগোতে অস্বাস্থ্যকর জায়গায় চোর ও বেশ্যাদের সঙ্গে শূকরের পালের মতো রাখা হয়।

খেলায় প্রত্যেকেই জানে যে একদিন না একদিন সর্বনাশ আসবেই কিন্তু প্রত্যেকেই আশা করে যে সে ধনদৌলত আয়ত্ত করে নিরাপদ জায়গায় সরাবার পর তার প্রতিবেশীর মাথায় আকাশ ভেঙে পড়বে। Après moi le déluge — (আমি তো বাঁচি, বিশ্ব ধ্বংস হয় হোক্!) এইটি হচ্ছে প্রত্যেকটি পুঁজিপতি এবং প্রত্যেকটি পুঁজিপতি-জাতির মূলমন্ত্র। সেইজন্যই সমাজ বাধ্য না করলে পুঁজি শ্রমিকের স্বাস্থ্য অথবা পরমায়ু সম্পর্কে কিছুমাত্র তোয়াক্কা করে না।* শারীরিক ও মানসিক অধোগতি, অকালমৃত্যু, অতিরিক্ত খাটুনির যন্ত্রণা ইত্যাদি নিয়ে চিৎকারের বিরুদ্ধে সে জবাব দেয়: এসব ব্যাপারে আমাদের কি চিন্তিত হওয়া উচিত, যখন এগুলিই আমাদের মুনাফা বাড়ায়? কিন্তু সমগ্রভাবে দেখলে এইসবই ব্যক্তিগতভাবে পুঁজিপতির শুভ ইচ্ছা অথবা শুভ ইচ্ছার অভাবের উপর অবশ্যই নির্ভর করে না। অবাধ প্রতিযোগিতা পুঁজিবাদী উৎপাদনের অন্তর্নিহিত নিয়মগুলিকে প্রকট করে,— এই নিয়মগুলি বাইরের বাধ্যতামূলক বিধান হিসেবে প্রত্যেকটি পৃথক পুঁজিপতির উপর ক্ষমতা বিস্তার করে।**

* 'যদিও জনসংখ্যার স্বাস্থ্য জাতীয় পুঁজির পক্ষে একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ ব্যাপার তবু আমাদের এই কথা বলতে হচ্ছে যে মালিক শ্রেণী এই সম্পদকে রক্ষা ও লালন-পালন করতে তেমন অগ্রণী হন নি। ...শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের যত্ন নেওয়ার জন্য কারখানা-মালিকদের বাধ্য করতে হয়েছে।' (*Times*, ৫ নভেম্বর, ১৮৬১)। 'ওয়েস্ট রাইডিং-এর পুরুষরা সারা পৃথিবীর লোককে কাপড় যোগায়। ...শ্রমিকদের স্বাস্থ্য বলি দেওয়া হচ্ছিল এবং সমগ্র জনসংখ্যা অল্প কয়েক পুরুষের মধ্যে নিশ্চয়ই অধঃপতিত হত। কিন্তু একটা প্রতিক্রিয়া এল। লর্ড স্যাফ্টসবেরির বিল শিশুদের শ্রমের ঘণ্টা সীমাবদ্ধ করে দিল, ইত্যাদি' (*Twenty-second Report of the Registrar General*. London, 1861).

** এইজন্য আমরা দেখতে পাই, যেমন ১৮৬৩ সালের গোড়ার দিকে, যে স্ট্যাফোর্ডশায়ারের ২৬টি কারবার যাদের অধীনে বড় বড় মৃৎ-শিল্পের কারখানা ছিল, তাদের মধ্যে যোশিয়া ওয়েজ্উড্ অ্যান্ড সন্স্ 'একটা কিছু আইন প্রণয়নের' জন্য স্মারক-লিপি আকারে দরখাস্ত করছে। 'অন্যান্য পুঁজিপতির সঙ্গে প্রতিযোগিতার' জন্য তাদের পক্ষে 'স্বেচ্ছামূলকভাবে' শিশু প্রভৃতির শ্রমের ঘণ্টা কমানো সম্ভব নয়। 'উল্লিখিত অনিষ্টকর ব্যাপারগুলির আমরা যতই নিন্দা করি না কেন, কারখানা-মালিকদের মধ্যে কোনো আপোসচুক্তি করে ঐগুলি রদ করা সম্ভব হবে না। ...এই দিকগুলি বিবেচনা করে আমরা এই সিদ্ধান্তেই পেণছেছি যে কিছু একটা আইন প্রণয়ন করা দরকার' (*Children's Employment Commission. 1st Report*, 1863, p. 322).

টীকার সংযোজনী। খুব সম্প্রতি আর একটি উল্লেখযোগ্য দৃষ্টান্ত পাওয়া গিয়েছে। একটা দারুণ কর্মচাঞ্চল্যের সময়ে তুলোর মূল্যবৃদ্ধির দরুণ ব্ল্যাক্বার্নের কারখানা-মালিকরা নিজেরা স্থির করে একটি নির্দিষ্ট কালের জন্য নিজেদের কারখানায় শ্রমের সময় কমাতে বাধ্য হয়েছিল।

স্বাভাবিক কর্ম-দিবসের প্রতিষ্ঠা বহু শতাব্দীব্যাপী পুঁজিপতি ও শ্রমিকের সংগ্রামের ফল। এই সংগ্রামের ইতিহাসে দুটি পরস্পর বিরোধী ধারা দেখা যায়। উদাহরণস্বরূপ, আমাদের যুগের ব্রিটিশ কারখানা-আইনকে ১৪শ শতক থেকে ১৮শ শতকের একেবারে মাঝামাঝি পর্যন্ত ব্রিটিশ শ্রম সংবিধিগুলির সঙ্গে তুলনা করুন।* আধুনিক কারখানা-আইনগুলি যেখানে বাধ্যতামূলকভাবে কর্ম-দিবসের পরিমাণ কমিয়েছে, পূর্ববর্তী সংবিধিগুলি বাধ্যতামূলকভাবে ঐ সময় দীর্ঘ করতে চেষ্টা করেছিল। ভ্রূণাবস্থায় পুঁজি যখন বেড়ে উঠতে শুরু করে, তখন তা যথেষ্ট পরিমাণ উদ্বৃত্ত-শ্রম বিশোষণ করবার অধিকার পায় কেবলমাত্র অর্থনৈতিক সম্পর্কের জোরেই নয়, পরন্তু রাষ্ট্রের সাহায্যেও, সেই ভ্রূণাবস্থার পুঁজির হাবভাবকে খুবই নম্র মনে হয় যখন তাকে তার সাবালক দশায় গজগজ করতে করতে অনিচ্ছা সত্ত্বেও বাধ্য হয়ে দেওয়া রেয়াতগুলির সামনাসামনি রাখা হয়। বহু শতাব্দী কেটে যাওয়ার পরেই 'স্বাধীন' শ্রমিক পুঁজিবাদী উৎপাদনের বিকাশের কল্যাণে রাজী হয়, অর্থাৎ সামাজিক অবস্থার চাপে বাধ্য হয়, জীবনযাত্রার প্রয়োজনপূরণের মূল্য হিসেবে নিজের সমগ্র কর্ম জীবনকে, নিজের কর্মক্ষমতাটাকেই বিক্রয় করতে; দু'মুঠো অন্নের জন্য নিজের জন্মগত অধিকার সে বিকিয়ে দেয় [৫০]। অতএব এটা স্বাভাবিক যে ১৪শ শতকের মধ্যভাগ থেকে ১৭শ শতকের শেষ পর্যন্ত পুঁজি রাষ্ট্রীয় ব্যবস্থা দ্বারা পূর্ণবয়স্ক শ্রমিকদের উপর যে দীর্ঘ কর্ম-দিবস চাপিয়ে দেওয়ার চেষ্টা করত, তার সঙ্গে ১৯শ শতকের দ্বিতীয়ার্ধে এখানে-ওখানে শিশুদের রক্ত থেকে পুঁজি তৈরি বন্ধ করবার জন্য রাষ্ট্রের দ্বারা বিহিত হ্রস্বতর কর্ম-দিবস মিলে যায়। বর্তমান সময়ে, যেমন ম্যাসাচুসেট্স্ রাজ্যে যেটি খুব সম্প্রতিকালেও উত্তর আমেরিকান প্রজাতন্ত্রের অঙ্গরাজ্যগুলির মধ্যে সবচেয়ে বেশি স্বাধীন ছিল, সেখানেও ১২ বছরের কম বয়সের শিশুদের জন্য পরিশ্রমের যে আইনগত সীমা ঘোষণা করা হয়েছে, ১৭শ

১৮৭১ সালের নভেম্বরে এই কাল শেষ হয়। ইতিমধ্যে অধিকতর ধনী মালিকরা যারা সুতোকাটার সঙ্গে কাপড়ও বোনাতেন, তাঁরা এই চুক্তিজনিত উৎপাদন হ্রাসের সুযোগে নিজেদের কারবার বাড়ালেন এবং ছোট মালিকদের উপর দিয়ে এইভাবে প্রচুর লাভ করলেন। শেষোক্তরা তাই শ্রমিকদের কাছে বিপন্ন হয়ে আবেদন করলেন এবং এজন্য ৯ ঘন্টার কর্ম-দিবস প্রবর্তনের আন্দোলনে নিজেরা চাঁদা দেবেন বলে প্রতিশ্রুতি দিলেন।

* একই সময় ফ্রান্স, নেদার্ল্যান্ড ইত্যাদিতে এই শ্রম সংবিধি পাওয়া গেলেও ১৮১৩ সালে ইংলণ্ডে আনুষ্ঠানিকভাবে তা বাতিল হয় উৎপাদন-সম্পর্ক অনেক আগে বাতিল করে দেওয়ার পর।

শতকের মধ্যভাগে ইংলন্ডে সেইটাই ছিল সবলদেহ হস্তশিল্পী, সুস্থদেহ শ্রমিক, শক্ত-সমর্থ কামারদের স্বাভাবিক কর্ম-দিবস।*

প্রথম শ্রম সংবিধি (এড্ওয়ার্ড তৃতীয়ের শাসনের ২৩তম বছর)-র তৎকালীন অজুহাত ছিল (হেতু নয়, কারণ এই অজুহাত চলে যাওয়ার পরও এই ধরনের আইন বহু শতাব্দী চলতে থাকে) এই যে প্লেগ মহামারীতে [৫১] এত লোকক্ষয় হয় যে একজন রক্ষণশীল লেখক বলেন, 'যুক্তিসঙ্গত শর্তে কাজ করাবার জন্য লোক পাওয়া' (অর্থাৎ এমন মজুরি নিয়ে তারা কাজ করবে যাতে নিয়োগকর্তাদের জন্য যুক্তিসঙ্গত পরিমাণ উদ্বৃত্ত-শ্রম থাকে) 'এত শক্ত হয়ে উঠেছে যে আর তা সহ্য করা যায় না।'** অতএব আইন করে সঙ্গত মজুরি ও সেইসঙ্গে কর্ম-দিবসের পরিমাণ নির্দিষ্ট হল। এই শেষোক্ত বিষয়, একমাত্র যে বিষয়ে এখানে আমরা আগ্রহী, এটি পুনরুল্লিখিত হয়েছে ১৪৯৬ সালের আইনে (হেনরি সপ্তম)। সমস্ত শিল্পী ও ক্ষেত-মজুরের জন্য মার্চ থেকে সেপ্টেম্বর মাস পর্যন্ত এই আইন অনুযায়ী কর্ম-দিবস (কিন্তু এটিকে বলবৎ করা সম্ভব হয় নি) সকাল ৫টা থেকে আরম্ভ হয়ে সন্ধ্যা ৭টা-৮টা পর্যন্ত চলবে। কিন্তু খাবারের জন্য প্রাতরাশের এক ঘণ্টা, ডিনারের দেড় ঘণ্টা ও মধ্যাহ্নকালীন আধঘণ্টা ছুটি থাকবে, অর্থাৎ বর্তমান সময়ে কারখানা-আইনে নির্দিষ্ট

* '১২ বছরের কম বয়সের কোনো শিশুকে কারখানায় দৈনিক ১০ ঘণ্টার বেশি কাজ করানো চলবে না' (*General Statutes of Massachusetts,* অধ্যায় ৬০, অনুচ্ছেদ ৩)। (বিভিন্ন সংবিধি ১৮৩৬ থেকে ১৮৫৮ সালের মধ্যে প্রবর্তিত হয়)। 'যে কোনো একটি দিনে সর্ববিধ সুতো, পশম, রেশম, কাগজ, কাচ ও শণের কারখানায় অথবা লোহা ও পিতলের কারখানায় ১০ ঘণ্টার শ্রমকেই আইনসঙ্গত একটি দিনের শ্রম বিবেচনা করা হবে। এবং বিধিবদ্ধ করা হল যে আজ থেকে কোনো কারখানায় নিযুক্ত কোনো নাবালককে দৈনিক ১০ ঘণ্টা অথবা সপ্তাহে ৬০ ঘণ্টার বেশি কাজ করানো হবে না এবং অতঃপর ১০ বছরের নিচে কোনো নাবালককে এই রাজ্যে কোনো কারখানায় নিযুক্ত করা চলবে না' (*State of New-Jersey. An act to limit the hours of labour etc.,* অনুচ্ছেদ ১ ও ২। ১৮৫১ সালের ১৮ মার্চের আইন)। 'কোনো নাবালক যার বয়স ১২ বছরের উপরে ও ১৫ বছরের নিচে, তাকে কোনো কারখানায় নিযুক্ত করে দৈনিক ১১ ঘণ্টার বেশি কাজ করানো চলবে না, অথবা সকাল ৫টার আগে এবং সন্ধ্যা সাড়ে সাতটার পরে কাজ করানো চলবে না' (*Revised Statutes of the State of Rhode Island etc.,* অধ্যায় ১৩৯, অনুচ্ছেদ ২৩, ১ জুলাই, ১৮৫৭)।

** *Sophisms of Free Trade,* 7th edit., London, 1850, p. 205. ঐ একই টোরি ব্যক্তিটি আরও স্বীকার করেন যে 'শ্রমিকের বিরুদ্ধে ও মালিকের পক্ষে প্রবর্তিত মজুরি বিষয়ক পার্লামেন্টের আইনগুলি দীর্ঘ ৪৬৪ বছর চলে। জনসংখ্যা বেড়ে গেল। তখন দেখা গেল যে এই আইনগুলি বাস্তবক্ষেত্রে অপ্রয়োজনীয় এবং বোঝাস্বরূপ হয়ে উঠেছে (ঐ, পৃঃ ২০৬)।

ছুটির ঠিক দ্বিগুণ।* শীতকালে সকাল ৫টা থেকে অন্ধকার হওয়া পর্যন্ত কাজ চলবে স্থির হয় এবং শ্রম-বিরতি একই রকম থাকে। এলিজাবেথের ১৫৬২ সালের একটি সংবিধি 'দৈনিক বা সাপ্তাহিক মজুরিতে নিযুক্ত' সমস্ত শ্রমিকের কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্যকে স্পর্শ না করে গ্রীষ্মে শ্রম-বিরতিকে ২ ১/২ ঘণ্টা করতে চেয়েছে অথবা শীতকালে ২ ঘণ্টা। মধ্যাহ্নভোজন এক ঘণ্টার মধ্যে শেষ করতে হত এবং 'আধ ঘণ্টার বৈকালিন নিদ্রা' কেবলমাত্র মে মাসের মাঝামাঝি থেকে আগস্টের মাঝামাঝি পর্যন্ত অনুমোদিত ছিল। প্রত্যেক ঘণ্টা অনুপস্থিতির জন্য মজুরি থেকে এক পেনি কাটা যেত। কার্যক্ষেত্রে সংবিধি গ্রন্থের শর্তের চেয়ে শ্রমিকদের অবস্থা অনেক ভালো ছিল। উইলিয়ম পেটি, যাঁকে অর্থবিজ্ঞানের জনক এবং কতকাংশে পরিসংখ্যানতত্ত্বেরও প্রতিষ্ঠাতা বলা হয়, তিনি সপ্তদশ শতকের শেষ তৃতীয়াংশে প্রকাশিত একটা রচনায় বলেন:

> 'শ্রমজীবী মানুষ' (তখনকার দিনে অর্থ ছিল খেত-মজুর) 'দৈনিক ১০ ঘণ্টা কাজ করে এবং সপ্তাহে ২০ বার খায়, যথা, কাজের দিনে তিনবার ও রবিবার দু'বার; এর থেকে বোঝা যায় যে যদি তারা শুক্রবার রাত্রে উপবাস করে এবং বেলা ১১টা থেকে ১টা পর্যন্ত দু'ঘণ্টা সময় না নিয়ে যদি ১½ ঘণ্টায় খেয়ে নেয়, অর্থাৎ ১/২০ ভাগ বেশি কাজ করে ও ১/২০ ভাগ কম খরচ করে, তা হলে উল্লিখিত ট্যাক্স তোলা সম্ভব।'**

ডঃ এনড্রু ইউরে যখন ১৮৩৩ সালের ১২ ঘণ্টা আইনের প্রস্তাবকে নিন্দা করে বলেছিলেন যে অন্ধকারাচ্ছন্ন মধ্যযুগের দিকে পিছিয়ে যাওয়া হচ্ছে, তখন কি তিনি ঠিকই বলেন নি? এ কথা সত্য যে পেটির বর্ণিত আইনের শর্তগুলি শিক্ষানবীশদের সম্পর্কেও প্রযোজ্য ছিল। কিন্তু সপ্তদশ শতকের শেষ দিকেও শিশু শ্রমিকদের অবস্থা নিম্নলিখিত অভিযোগ থেকে বোঝা যায়: 'তাদের দেশে

* এই সংবিধি সম্পর্কে মিঃ জে. ওয়েড ঠিকই মন্তব্য করেছেন: 'উল্লিখিত বক্তব্য থেকে (অর্থাৎ সংবিধিটি সম্পর্কে) এইটি প্রতীয়মান হয় যে ১৪৯৬ সালে খাদ্যকে মনে করা হত একজন শিল্পীর আয়ের এক-তৃতীয়াংশ এবং একজন মজুরের আয়ের অর্ধেক, যার মানে তখনকার দিনে শ্রমজীবী শ্রেণীগুলির এখনকার চেয়ে বেশি স্বাধীনতা ছিল; কারণ বর্তমানে শিল্পী ও শ্রমিকের খাদ্যের দাম দিতে মজুরির আরও বেশি লেগে যায়' (*J. Wade. History of the Middle and Working Classes,* pp. 24, 25, 577)। এই পার্থক্য যে তখনকার সঙ্গে এখনকার খাদ্য ও পোশাকের দরুণ দামের পার্থক্যজনিত সেই অভিমতটি *Chronicon Preciosum* etc., by Bishop Fleetwood, 1st edit. London, 1707, 2nd edit. London. 1747, রচনাটিতে একটু চোখ বুলালেই খণ্ডন হয়।

** W. Petty. *Political Anatomy of Ireland, 1672,* edit. 1691, p. 10.

(জার্মানিতে) আমাদের এই দেশের মতো শিক্ষানবীশকে ৭ বছর শর্ত-বদ্ধ করে রাখার প্রথা নেই; ওদের দেশে তিন বা চার বছরই চলতি প্রথা এবং এর কারণ এই যে এরা জন্মাবার পর থেকেই কাজ করতে শেখে যাতে তাদের নিপুণ ও আজ্ঞাবহ করে তোলে এবং ফলত তারা বেশি তাড়াতাড়ি পূর্ণ নিপুণতা লাভ করে ও কাজকর্মে পটু হয়ে ওঠে। আর আমাদের তরুণ-বয়স্করা এই ইংলণ্ডে শিক্ষানবীশ হওয়ার আগে কোনো শিক্ষাই না পেয়ে শেখে খুব আস্তে আস্তে এবং সেইজন্য নিপুণ শিল্পীর পর্যায়ে পেঁছাতে তাদের অনেক বেশি সময় লাগে।'*

তথাপি অষ্টাদশ শতকের বেশির ভাগ সময় ধরে আধুনিক শিল্প ও যন্ত্রযুগের সময় পর্যন্ত, ইংলণ্ডে পুঁজি শ্রমশক্তির সাপ্তাহিক মূল্য দিয়ে শ্রমিকের গোটা

* *A Discourse on the Necessity of Encouraging Mechanic Industry.* London, 1690, p. 13 হুইগ ও বুর্জোয়াদের স্বার্থে যিনি ইংলণ্ডের ইতিহাসকে বিকৃত করেছেন, সেই মেকলে নিম্নলিখিত ঘোষণা করেছেন: 'অপরিণত বয়সে শিশুদের কাজে নিয়োগের রেওয়াজ... সপ্তদশ শতকে এতটা বিস্তৃত ছিল যে কারখানা-শিল্পের প্রসারের তুলনায় প্রায় অবিশ্বাস্য মনে হয়। বস্ত্রশিল্পের প্রধান কেন্দ্র নরউইচে ছয় বছরের ছোট্ট একটি শিশুকে শ্রমের উপযুক্ত মনে করা হত। ঐ সময়ের কয়েকজন লেখক যাঁদের মধ্যে কেউ কেউ খুবই দয়ালু বলে পরিগণিত, তাঁরা উল্লাসের সঙ্গে এই ঘটনার উল্লেখ করেছেন যে এই একটিমাত্র নগরে খুব কম বয়সের বালক বালিকারা তাদের নিজেদের জীবিকার জন্য যা দরকার তার চেয়ে বার্ষিক ১২ হাজার পাউণ্ড বেশি সম্পদ সৃষ্টি করে। আমরা যতই সযত্নে অতীতের ইতিহাস পর্যালোচনা করি, তত বেশি যুক্তি পাওয়া যায় তাদের মতের বিরুদ্ধে যারা আমাদের বর্তমান যুগকে নতুন সামাজিক অনাচারের জনক মনে করেন। ...এখন নতুন হচ্ছে শুধু সেই সুবুদ্ধি ও মানবতাবোধ যা ঐ সবের প্রতিকার করে' (*History of England*, v. I, p. 417)। মেকলে আরও বলতে পারতেন যে ১৭শ শতকের 'অত্যন্ত সহৃদয়' amis du commerce [ব্যবসা-বাণিজ্যের বন্ধুরা] 'উল্লাসের' সঙ্গে বিবরণ দিয়েছেন যে কিভাবে হল্যাণ্ডের একটি দরিদ্র ভবনে (পুওর-হাউস্) চার বছরের একটি শিশুকে কাজে নিয়োগ করা হয়েছিল এবং এই ধরনের ধর্মাড়ম্বর মেকলে-মার্কা সমস্ত মানবহিতৈষীদের রচনায় অ্যাডাম স্মিথের সময় পর্যন্ত চালু ছিল। এ কথা সত্য যে হস্তশিল্পের জায়গায় কারখানা-শিল্প আসার পর শিশুদের শোষণ দেখা যেতে থাকল। কৃষকদের মধ্যে এই শোষণ সব সময়েই কিছুটা ছিল এবং কৃষিকর্তার শ্রম যত ভারী হত, এই শোষণও তত বাড়ত। পুঁজির প্রবণতা তখনই অবিসংবাদিতভাবে দেখা যাচ্ছিল; কিন্তু ঘটনাগুলি দুটি মাথাওয়ালা শিশুর মতোই বিরল ও বিচ্ছিন্ন ছিল। অতএব 'উল্লাসের' সঙ্গে এইগুলি লক্ষ্য করে বিশেষ মন্তব্যের উপযুক্ত মনে করা হয়েছে এবং 'বাণিজ্যের বন্ধুরা' এগুলিকে বিস্ময়কর বলেছেন এবং নিজেদের যুগ ও উত্তরকালের জন্য এগুলিকে অনুকরণীয় বলে সুপারিশ করেছেন। এই একই স্কট্ল্যাণ্ডীয় বশংবদ ও বাক্চতুর মেকলে বলছেন: 'আজকাল আমরা কেবলই প্রতীপগতির কথা শুনি কিন্তু দেখি শুধু অগ্রগতি।' আহা, কী চোখ এবং বিশেষ করে কী অদ্ভুত তাঁর কান!

সপ্তাহের পরিশ্রমের ক্ষমতা হস্তগত করতে পারে নি, শুধু কৃষি-মজুরের ক্ষেত্রেই এর ব্যতিক্রম হয়েছিল। চার দিনের মজুরিতে তারা যে পুরো একটা সপ্তাহ বেঁচে থাকতে পারত, এই ঘটনাটা তারা আরও দুদিন পুঁজিপতির হয়ে খাটবে, তার যথেষ্ট কারণ বলে শ্রমিকদের কাছে প্রতীয়মান হত না। একদল ইংরেজ অর্থনীতিবিদ পুঁজির স্বার্থে এই একগুঁয়েমির অত্যন্ত তীব্র নিন্দা করলেন, আর একটি দল শ্রমিকদের সমর্থন করলেন। যেমন, পোস্টলেথওয়েট, যাঁর বাণিজ্যের অভিধানের সে সময়ের খ্যাতি আজকের দিনে ঐ বিষয়ে ম্যাক্‌কুলোক ও ম্যাক্‌গ্রেগরের রচনার সমান ছিল, এঁর সঙ্গে *Essay on Trade and Commerce*-এর রচয়িতা — এই দুই পক্ষের বিতর্ক শোনা যাক।*

অন্যান্য অনেক কথার মধ্যে পোস্টলেথওয়েট বলেন:

'বহুলোকের মুখনিঃসৃত এই মামুলি মন্তব্যের আলোচনা না করে আমরা এই কয়েকটি কথা শেষ করতে পারি না; মন্তব্যটি এই যে, যদি শ্রমজীবী গরীব মানুষ পাঁচদিন খেটে নিজেদের ভরণপোষণের পক্ষে যথেষ্ট রোজগার করে, তা হলে তারা পুরো ছ'দিন কাজ করবে না। এর থেকে এঁরা সিদ্ধান্ত টানছেন যে জীবনযাত্রার প্রয়োজনীয় দ্রব্যের উপরও ট্যাক্‌স্‌ বাড়িয়ে তাদের দাম বাড়ানো দরকার, অথবা অন্য যে কোনো উপায়ে কুটিরশিল্প ও কারখানার শ্রমিকদের সপ্তাহে গোটা ছ'দিন একনাগাড়ে কাজ করতে বাধ্য করাতে হবে। এই রাজ্যের শ্রমজীবী জনগণের অবিরাম দাসত্বের জন্য যাঁরা ওকালতি করেন সেইসব বড় বড় রাজনীতিবিদের চিন্তা-ভাবনার থেকে আমি আমার ভিন্নমত পোষণ করার অনুমতি চাই। ওঁরা অতি সাধারণ নীতিবাক্যটি ভুলে গিয়েছেন 'কেবল কাজ এবং কোনো খেলাধুলা নেই'। ইংরেজরা কি ইংলণ্ডের শ্রমজীবী শিল্পী ও কারখানা-শ্রমিকের নিপুণতা ও কর্মকুশলতা নিয়ে এই বলে গর্ব করেন নি যে এইজন্যই সাধারণভাবে ব্রিটিশ পণ্যের আদর ও সুনাম? এটা কেমন করে সম্ভব হল?

* শ্রমিকের বিরুদ্ধে অভিযোগকারীদের মধ্যে সবচেয়ে ক্রুদ্ধ সমালোচক হচ্ছেন এই *An Essay on Trade and Commerce: Containing Observations on Taxes etc..* London, 1770-এর নামহীন রচয়িতা। এই বিষয়ে তিনি তাঁর পূর্ববর্তী রচনায় *Considerations on Taxes,* London, 1765 — এতে আগেই আলোচনা করেছিলেন। এই পক্ষই নিয়েছিলেন পলনিয়াস আর্থার ইউঙ্গ, যাঁর পরিসংখ্যানগত প্রলাপ একেবারে অসহ্য। শ্রমজীবী শ্রেণীগুলির সমর্থকদের মধ্যে মুখ্য হচ্ছেন: জ্যাকব ভান্‌ডারলিণ্ট তাঁর রচনায় *Money Answers all Things.* London, 1734; রেভারেণ্ড ন্যাথানিয়েল ফর্স্টার, ডি. ডি. তাঁর গ্রন্থে *An Enquiry into the Causes of the Present High Price of Provisions.* London, 1767; ডঃ প্রাইস্‌ এবং বিশেষ করে পোস্টলেথওয়েট, তাঁর *Universal Dictionary of Trade and Commerce*-এর পরিপূরক অংশে এবং তাঁর গ্রন্থে *Great Britain's Commercial Interest explained and improved,* 2nd edit. London, 1759। এই ঘটনাগুলিকে ঐ সময়ের আরও অনেক লেখক সমর্থন জানিয়েছেন, যাঁদের মধ্যে আছেন যোশিয়া টকার।

শ্রমজীবী মানুষ নিজেদের খুশিমতো বিশ্রাম যাপনের সুবিধা পেয়ে এসেছে বলেই খুব সম্ভব এটি হতে পেরেছে। যদি সপ্তাহে ছ'দিন করে সারা বছর বিরামহীনভাবে তাদের কাজ করতে হত, একই কাজের পুনঃপুনঃ অনুষ্ঠান করতে হত, তাতে কি তাদের কর্মকুশলতা ভোঁতা হত না এবং তাতে সজাগ ও চৌকস না হয়ে তারা কি নির্বোধ হয়ে যেত না? এবং অবিরাম দাসত্বের ফলে আমাদের শ্রমিকরা কি তাদের সুনাম রক্ষা করার বদলে সুনাম হারাত না?.. এই ধরনের কঠোরভাবে তাড়িত প্রাণীদের কাছে আমরা কী ধরনের দক্ষতা প্রত্যাশা করতে পারি?.. এদের মধ্যে অনেকেই চারদিনেই যে পরিমাণ কাজ করবে, একজন ফরাসী শ্রমিকের সেই কাজ করতে পাঁচ কিংবা ছ'দিন লাগে। কিন্তু যদি ইংরেজ শ্রমিককে বরাবর ক্লান্তিকর পরিশ্রম করতে হয়, তা হলে ফরাসীর চেয়ে তার আরও অধোগতির আশংকা আছে। যুদ্ধক্ষেত্রে বীরত্বের জন্য আমাদের দেশের মানুষের খ্যাতি উল্লেখ করে কি আমরা বলি না যে এটির পিছনে ততটা আছে ইংরেজের ভোজ্য উত্তম ইংলণ্ডীয় তাপদগ্ধ গোমাংস ও পিঠা, ঠিক যতটা স্বাধীনতার জন্য তাদের নিয়মতান্ত্রিক নিষ্ঠা আছে? আমাদের শিল্পী ও কারখানা-শ্রমিকদের উচ্চতর পর্যায়ের উদ্ভাবনী শক্তি ও কর্মকুশলতা নিজেদের ইচ্ছামতো পরিচালনা করবার স্বাধীনতা ও স্বাধিকারের উপরই কি নির্ভর করে না? এবং আমি আশা করি যে আমরা কখনই তাদের এইসব সুযোগসুবিধা ও স্বচ্ছন্দ জীবনযাত্রা থেকে বঞ্চিত হতে দেব না, কারণ এইগুলি থেকেই যেমন আসে তাদের কর্মকুশলতা, তেমনি আসে তাদের সাহস।'*

এর উত্তরে *Essay on Trade and Commerce*-এর রচয়িতা বলছেন:

'প্রত্যেকটি সপ্তম দিন যদি ছুটির দিন বলে বিশ্ববিধাতা স্থির করেছেন মনে করা হয়, তা হলে প্রতীয়মান হয় যে বাকি ছ'টি দিন হচ্ছে শ্রমের জন্য' (আমরা শীঘ্রই দেখতে পাব যে তিনি বলতে চাইছেন পুঁজির জন্য), 'সেক্ষেত্রে এটিকে কার্যকর করার মধ্যে কোনো নিষ্ঠুরতা আছে সে-কথা কেউই নিশ্চয় মনে করবেন না। .. মানবজাতি যে সাধারণত স্বভাব থেকেই আরাম ও আলস্যের দিকে ঝুঁকে পড়ে সেটা যে সত্য তা আমাদের সর্বনাশা অভিজ্ঞতাই প্রমাণ করে যখন আমরা কারখানায় নিযুক্ত শ্রমিকদের দেখি, যারা গড়ে ৪ দিনের বেশি এক সপ্তাহে পরিশ্রম করে না যদি-না খাদ্যসামগ্রীর দাম চড়ে যায়। ...গরীবের খাদ্যসামগ্রীকে একটি দ্রব্যে হিসাব করুন; ধরুন সেটি গম অথবা মনে করুন.. এক বুশেল গমের দাম ৫ শিলিং এবং সে (অর্থাৎ কারখানা-শ্রমিক) দিনে পরিশ্রম করে এক শিলিং রোজগার করে, তাকে এখন সপ্তাহে ৫ দিন কাজ করতেই হবে। যদি এক বুশেল গমের দাম চার শিলিং হয়, তা হলে সে মাত্র চারদিন কাজ করতে বাধ্য হয়; কিন্তু যেহেতু আমাদের দেশে জীবনযাত্রার প্রয়োজনীয় দ্রব্যাদির দামের তুলনায় মজুরি অনেক বেশি, ...কারখানার শ্রমিক চার দিন খেটে যে বাড়তি পয়সা পায় তা দিয়ে সে সপ্তাহের বাকি দিন ক'টি আলস্যে কাটাতে পারে। ...আমি আশা করি যে আমি যা বলেছি তাতেই প্রমাণিত হয়েছে যে সপ্তাহের ছ'দিনের মাঝারি ধরনের শ্রম মানে দাসত্ব নয়। আমাদের শ্রমজীবী সাধারণ মানুষ এইটাই করে

Postlethwayt. ঐ। *First Preliminary Discourse*, p. 14.

এবং আপাতদৃষ্টিতে তারা আমাদের শ্রমজীবী গরীবদের মধ্যে সবচেয়ে সুখী।* ওলন্দাজেরা কারখানাশিল্পেও এইটা করে থাকে এবং মনে হয় যে তারা খুবই সুখী। ফরাসীরাও পুজাপার্বণের ছুটি মাঝখানে এসে না গেলে এইভাবেই কাজ করে।**... কিন্তু আমাদের জনগণের মনে একটি ধারণা জন্মেছে যে ইংরেজ হিসাবে তাদের জন্মগত অধিকার রয়েছে যে তারা ইউরোপের অন্যান্য যে কোনো দেশের লোকের চেয়ে বেশি মুক্ত ও স্বাধীন। আমাদের সৈন্যবাহিনীর বীরত্বের সঙ্গে এই ধারণার যেটুকু সম্বন্ধ আছে, সেইটুকুর কিছু কার্যকারিতা আছে; কিন্তু কারখানায় নিযুক্ত গরীবদের মনে এই ধারণা যত কম থাকে, তাদের নিজেদের পক্ষে এবং রাষ্ট্রের পক্ষে ততই মঙ্গল। শ্রমজীবী মানুষের কখনও নিজেদের উচ্চতন ব্যক্তিদের থেকে স্বাতন্ত্র্যের কথা ভাবা উচিত নয়। .. আমাদের মতো ব্যবসাবাণিজ্য প্রধান দেশে মানুষ ক্ষেপানো খুবই বিপজ্জনক কারণ এখানে বোধহয় জনগণের আটভাগের মধ্যে সাতভাগেরই কোনো সম্পত্তি নেই বা আছে সামান্যতম।*** কোনো ঔষধই পুরোপুরি খাটবে না যতক্ষণ না কারখানায় নিযুক্ত আমাদের শ্রমিকরা এখন ৪ দিনে যে রোজগার করে, সেইটাই ৬ দিন খেটে রোজগাব করতে বাধ্য হয়।'****

এই উদ্দেশ্যেই এবং 'আলস্য, দুশ্চরিত্র আচরণ ও বাড়াবাড়ি নির্মূল' করার জন্য, পরিশ্রমের মনোভাব সৃষ্টির জন্য, 'আমাদের কারখানায় শ্রমের খরচ কমাবার জন্য এবং আমাদের দেশকে গরীবদের দয়াদাক্ষিণ্যের বোঝা থেকে মুক্ত করবার জন্য' আমাদের এই পুঁজির 'ধর্মভীরু একার্ট' নিচের অনুমোদনযোগ্য ব্যবস্থাটি প্রস্তাব করছেন: যেসব শ্রমিক সাধারণের সাহায্যের উপর নির্ভরশীল, অর্থাৎ যারা ভিখারী হয়ে গিয়েছে তাদের একটি 'আদর্শ কর্ম-ভবন'-এ আবদ্ধ করা হোক। এইসব আদর্শ কর্ম-ভবনগুলিকে 'সন্ত্রাস-ভবন' করতে হবে এবং এগুলিকে গরীবের আশ্রয়স্থল 'যেখানে তারা যথেষ্ট খেতে পাবে, গরম ও ভদ্র পোশাক পাবে এবং

* *An Essay on Trade and Commerce etc.*. London, 1770। তিনি নিজেই ৯৬ পৃষ্ঠায় বর্ণনা করেছেন সেই ১৭৭০ সালেই ইংরেজ কৃষি-মজুরের 'সুখটা' ছিল কোথায়। 'তাদের কর্ম-ক্ষমতা সব সময়েই শেষ মাত্রায়, যেভাবে তারা আছে তার চাইতে সস্তায় তারা বেঁচে থাকতে পারে না, তার চাইতে বেশি কাজও করতে পারে না।'

** প্রটেস্টান্টবাদ প্রায় সব চিরাচরিত ছুটির দিনকে কাজের দিনে পরিণত করে পুঁজি সৃষ্টিতে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা গ্রহণ করে।

*** *An Essay on Trade and Commerce etc.*, London, 1770, pp. 41, 15, 96, 97, 55, 56, 57.

**** ঐ, পৃঃ ৬৯। জ্যাকব ভান্ডারলিণ্ট ১৭৩৪ সালেই বলেছিলেন যে শ্রমিকদের আলস্যের বিরুদ্ধে ধনীদের চিৎকারের গূঢ় রহস্য হচ্ছে এই যে, তারা ৪ দিনের মজুরিতে ৬ দিন খাটাতে চায়।

যেখানে তাদের খুব কমই কাজ করতে হবে', এমনটি করলে হবে না।* এই 'সন্ত্রাস-ভবনে'-এ, এই 'আদর্শ কর্ম-ভবনে গরীবরা দিনে ১৪ ঘণ্টা কাজ করবে, খাওয়ার জন্য যথাযোগ্য বিরতি দিয়েও এমনভাবে, যাতে ১২ ঘণ্টার ছাঁকা শ্রম থাকে।'**

আদর্শ কর্ম-ভবনে, ১৭৭০ সালের 'সন্ত্রাস-ভবনে' দৈনিক বারো ঘণ্টা শ্রম! তেষট্টি বছর পরে ১৮৩৩ সালে যখন ব্রিটিশ পার্লামেণ্ট শিল্পের চারটি শাখায় ১৩ থেকে ১৮ বছরের তরুণদের কর্ম-দিবস কমিয়ে ১২ ঘণ্টা করল, তখনই যেন ইংরেজদের শিল্পের শেষ বিচারের দিনটি এসে গিয়েছিল! ১৮৫২ সালে যখন লুই বোনাপার্ট বুর্জোয়াদের সন্তুষ্ট করে নিজের প্রতিষ্ঠা শক্ত করবার জন্য আইনসঙ্গত কর্ম-দিবসে আঘাত করলেন, তখন ফরাসী শ্রমজীবী জনগণ একসঙ্গে চিৎকার করে উঠল: 'প্রজাতন্ত্রের আইনগুলির মধ্যে কর্ম-দিবসকে ১২ ঘণ্টায় সীমাবদ্ধ রাখার একটিমাত্র ভালো আইনই অবশিষ্ট আছে!'*** জুরিখে ১০ বছরের ঊর্ধ্বে শিশুদের কাজ ১২ ঘণ্টায় সীমাবদ্ধ; ১৮৬২ সালে আরগাউ-তে ১৩ থেকে ১৬ বছরের বালকদের শ্রম ১২ ১/২ থেকে ১২ ঘণ্টা করা হল, ১৮৬০ সালে অস্ট্রিয়ায় ১৪ থেকে ১৬ বছরের তরুণদের জন্য শ্রমের ঘণ্টা একইভাবে কমানো হল।**** '১৭৭০ সালের পর থেকে কী অদ্ভুত প্রগতি'! মেকলে সোল্লাসে এই বলে চেঁচাতেন!

* ঐ, পৃঃ ২৪২-২৪৩।

** ঐ, [পৃঃ ২৬০]। তিনি বলেন, 'ফরাসীরা আমাদের স্বাধীনতা সম্পর্কে উচ্ছ্বাসপূর্ণ ধারণা দেখে হাসে' (ঐ, পৃঃ ৭৮)।

*** 'তারা বিশেষ করে দিনে ১২ ঘণ্টার চেয়ে বেশি কাজ করতে আপত্তি জানায়, কারণ যে আইনে এই কর্ম-দিবস স্থির হয় এই আইনটিই প্রজাতন্ত্রের একমাত্র ভালো আইন যা তখনো বেঁচে ছিল' (*Reports of Insp. of Fact. 31st October 1855*, p. 80)। ১৮৫০ সালের ৫ সেপ্টেম্বরে ফরাসী দেশের ১২ ঘণ্টা শ্রমের বিলটি ছিল ১৮৪৮ সালের ২ মার্চের অস্থায়ী সরকারের আদেশের একটি বুর্জোয়া সংস্করণ এবং এইটি সমস্ত কারখানার উপর প্রযোজ্য ছিল। এই আইন প্রবর্তনের আগে ফরাসী দেশে কর্ম-দিবসের কোনো নির্দিষ্ট সীমা ছিল না। বিভিন্ন কারখানায় কর্ম-দিবস ১৪, ১৫ অথবা ততোধিক ঘণ্টা পর্যন্ত ছিল। *Des classes ouvrières en France, pendant l'année 1848.* Par M. Blanqui দ্রষ্টব্য। অর্থনীতিবিদ ব্লাঙ্ক, ইনি বিপ্লবী ব্লাংকি নন, এঁকে সরকার শ্রমিক শ্রেণীর অবস্থা সম্পর্কে অনুসন্ধান করবার ভার দিয়েছিলেন।

**** কর্ম-দিবসের নিয়ন্ত্রণের ব্যাপারে বেলজিয়াম হচ্ছে আদর্শ বুর্জোয়া রাষ্ট্র। ১৮৬২ সালের ১২ মে ব্রাসেলস্-এ ইংরেজ ভারপ্রাপ্ত দূত, লর্ড হাওয়ার্ড অব ওয়েলডেন পররাষ্ট্র দপ্তরে রিপোর্ট করছেন: 'মন্ত্রী রজিয়ার আমাকে জানালেন যে কোনো সাধারণ আইন অথবা

১৭৭০ সালে পঁুজিবাদী আত্মা ভিক্ষুকদের জন্য 'সন্ত্রাস-ভবন' সৃষ্টির যে স্বপ্ন মাত্র দেখেছিল, সেইটাই কয়েক বছর পরে শিল্পে নিযুক্ত শ্রমিকদের নিয়েই একটি 'কর্ম-ভবনের' রূপ পরিগ্রহ করল। এর নাম হচ্ছে কারখানা এবং এই বারে বাস্তবের কাছে কল্পনা হার মানল।

পরিচ্ছেদ ৬। — সঙ্গত কর্ম-দিবসের জন্য সংগ্রাম। আইন মারফৎ বাধ্যতামূলকভাবে কাজের সময় নির্ধারণ। ১৮৩৩ থেকে ১৮৬৪ সাল পর্যন্ত ইংলণ্ডের কারখানা-আইনসমূহ

কর্ম-দিবসকে তার স্বাভাবিক উচ্চতম সীমা পর্যন্ত প্রসারিত করতে এবং তার পরে সেই সীমা ছাড়িয়ে তাকে স্বাভাবিক দিনের ১২ ঘণ্টা পর্যন্ত বিস্তৃত করতে পঁুজির কয়েক শতক লেগে গেল,* তারপর অষ্টাদশ শতকের শেষ তৃতীয়াংশে আধুনিক যন্ত্রশিল্পের জন্মের সঙ্গে সঙ্গে এল এক প্রচণ্ড আক্রমণ — তীব্রতা ও ব্যাপকতার দিক থেকে যা হিমানী-সম্প্রপাতের মতো। নৈতিক ও প্রাকৃতিক বাধার অর্গল ভেঙে পড়ল, বয়স অথবা স্ত্রী-পুরুষের তারতম্য থাকল না, দিন ও রাত্রির পার্থক্য ঘুচে গেল। এমন কি দিন ও রাতের ধারণা পর্যন্ত যা পুরনো আইনগুলিতে

কোনো স্থানীয় আদেশ অনুযায়ী শিশুদের শ্রম সীমাবদ্ধ করা হয় নি; বিগত তিন বছরে প্রত্যেকটি অধিবেশনে সরকার এই বিষয়ে আইন তৈরি করতে চেয়েছেন কিন্তু প্রত্যেক বারই এরূপ আইনের বিরুদ্ধে শ্রমেব পূর্ণ স্বাধীনতাব নীতির ভিত্তিতে তীব্র বিরোধিতা অলংঘনীয় বাধা হয়ে দাঁড়িয়েছে!'

* 'এটি নিশ্চয় অত্যন্ত দুঃখের কথা যে কোনো একটি শ্রেণীর লোককে দিনে ১২ ঘণ্টা খাটতে হয়, যে সময়টির সঙ্গে আহার ও কর্মস্থলে যাতায়াতের সময় যোগ করলে বস্তুত ২৪ ঘণ্টার মধ্যে ১৪ ঘণ্টা চলে যায়। স্বাস্থ্যের প্রশ্ন ছেড়ে দিলেও আমি মনে করি যে কেউই এ কথা মানতে ইতস্তত করবেন না যে নৈতিক দৃষ্টিভঙ্গী থেকে শ্রমজীবী শ্রেণীগুলির ১৩ বছরের তরুণ বয়স থেকেই বিরামহীনভাবে এতটা সময় কাজ করা এবং যে সব শিল্প-ব্যবসাতে কোনো বাধা নেই সেখানে আরও কম বয়স থেকে কাজ করা নিশ্চয়ই অত্যন্ত ক্ষতিকর এবং এমন একটি অশুভ ব্যাপার যাতে ক্ষোভ প্রকাশ না করে পারা যায় না। ...অতএব সাধারণ নীতিজ্ঞানের খাতিরে, জনসংখ্যাকে সঠিকভাবে গড়ে তুলবার এবং জনগণের একটা বিরাট অংশকে যুক্তিসংগতভাবে জীবন উপভোগ করতে দেওয়ার জন্য, খুবই বাঞ্ছনীয় যে সমস্ত শিল্প-ব্যবসায়ে কর্ম-দিবসের একটি অংশকে বিরাম ও বিশ্রামের জন্য নির্দিষ্ট রাখা হবে' (Leonard Horner in *Reports of Insp. of Fact. for 31st December 1841*).

সরলভাবে ব্যক্ত ছিল, সেটি এমনই গ্নলিয়ে গেল যে ১৮৬০ সালেও একজন ইংরেজ বিচারককে 'আইনগতভাবে' দিন ও রাত্রি ব্যাখ্যা করতে গিয়ে হিমশিম খেতে হয়েছিল।* প্নঁজি তার তাণ্ডবনৃত্যে মত্ত হল।

নতুন উৎপাদন-ব্যবস্থার ঘনঘটায় প্রথমে কিছ্নটা স্তম্ভিত হয়ে গেলেও, যেমনি শ্রমিক শ্রেণী কিছ্ন পরিমাণে সম্বিৎ ফিরে পেল, তখনি তার প্রতিরোধ শ্নর্ন হল এবং সর্বপ্রথমে শ্নর্ন হল যন্ত্রশিল্পের জন্মভূমি ইংলণ্ডেই। কিন্তু ৩০ বছর ধরে শ্রমিক শ্রেণীর অর্জিত স্নবিধাগ্নলি শ্নধ্ন নামেই স্নবিধা ছিল। ১৮০২ থেকে ১৮৩৩ সাল পর্যন্ত পার্লামেণ্ট পাঁচটি শ্রম-আইন প্রবর্তন করে কিন্তু ঐ আইনগ্নলি কার্যকর করবার জন্য, প্রয়োজনীয় কর্মকর্তা নিয়োগ প্রভৃতির জন্য এক পেনি খরচও বরাদ্দ করে নি।** এই আইনগ্নলি শ্নধ্ন খাতাপত্রে থাকল। 'বাস্তব ঘটনা এই যে ১৮৩৩ সালের আইনের আগে পর্যন্ত তর্নণ বয়স্ক এবং শিশ্নদের সারারাত, সারাদিন, অথবা দিনরাত কাজ করানো হত।'***

আধ্ননিক শিল্পের জন্য সঙ্গত কর্ম-দিবসের স্নচনা হল ১৮৩৩ সালের কারখানা-আইনের মাধ্যমে, যার মধ্যে বস্ত্র, পশম, শণ ও রেশমের কারখানাগ্নলি অন্তর্ভুক্ত হয়। ১৮৩৩ থেকে ১৮৬৪ সাল পর্যন্ত ইংলণ্ডের কারখানা-আইনগ্নলির ইতিহাসের মতো আর কিছ্ন এতটা প্রকটভাবে প্নঁজির গতিপ্রকৃতির বৈশিষ্ট্য তুলে ধরে না!

* দ্রষ্টব্য *Judgement of Mr. J. H. Otway, Belfast, Hilary Sessions, County Antrim* 1860.

** ব্নর্জোয়া বাজা ল্নই ফিলিপের রাজত্বের একটি বৈশিষ্ট্য ছিল এই যে তাঁর রাজত্বকালে ১৮৪১ সালের ২২ মার্চ তারিখে যে কারখানা-আইন পাশ হয় সেটি কখনই বলবৎ করা হয় নি। এবং এই আইনটি শ্নধ্ন শিশ্নদের শ্রম সম্পর্কে রচিত। এতে ৮ থেকে ১২ বছর বয়স পর্যন্ত শিশ্নদের দিনের শ্রম ৮ ঘণ্টা পর্যন্ত নির্দিষ্ট করা হয়, ১২ থেকে ১৬ পর্যন্ত শিশ্নদের ১২ ঘণ্টা পর্যন্ত শ্রম নির্দিষ্ট হয়, ইত্যাদি, এ ছাড়াও অনেক ব্যতিক্রম রাখা হয় যাতে এমন কি ৮ বছর বয়সের শিশ্নকেও রাত্রে খাটানো চলে। যে দেশে একটি ইঁদ্নর পর্যন্তও প্নলিসের কড়া পাহারার অধীনে সেখানে এই আইনের তদারকী ও কার্যকারিতা শ্নধ্ন 'বাণিজ্যের বন্ধ্নদের' শ্নভেচ্ছার উপরে ছেড়ে দেওয়া হল। কেবলমাত্র ১৮৫৩ সালের পর থেকে, একটি মাত্র অঞ্চলে — দ্ন্য নর্দ এলাকায় — একজন মাইনে-করা ইন্সপেক্টর নিয়োগ করা হয়। সাধারণভাবে ফরাসী সমাজের অগ্রগতির বৈশিষ্ট্য হচ্ছে এই যে সর্বব্যাপী ফরাসী আইন পদ্ধতির মধ্যে ল্নই ফিলিপের আইনটি ১৮৪৮ সালের বিপ্লবের আগে পর্যন্ত একেবারে একক ছিল!

*** *Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1860,* p. 50.

১৮৩৩ সালের আইন ঘোষণা করল যে সাধারণভাবে কারখানার কর্ম-দিবস সকাল সাড়ে পাঁচটা থেকে সন্ধ্যা সাড়ে আটটা পর্যন্ত চলবে এবং এই ১৫ ঘণ্টা সময়সীমার ভিতরে তরুণ বয়স্কদের (অর্থাৎ ১৩ থেকে ১৮ বছর বয়স পর্যন্ত) নিয়োগ করা আইনসম্মত, দিনের যে কোনো সময়ই এদের দিয়ে কাজ করানো যাবে কেবল কোনো একটি তরুণকে একই দিনে ১২ ঘণ্টার বেশি খাটানো চলবে না, শুধু বিশেষ কোনো কোনো ঘটনার বেলায় ব্যতিক্রম হতে পারে। আইনের ৬ষ্ঠ ধারায় আছে, 'প্রত্যেক দিনে এই ধারার নির্দেশগুলির সীমার মধ্যে প্রত্যেকটি লোককে প্রতিদিন খাবার জন্য কমপক্ষে দেড় ঘণ্টা সময় দিতে হবে।' ৯ বছরের কম বয়সের শিশুদের নিয়োগ পরে উল্লিখিত কয়েকটি ব্যতিক্রম ছাড়া নিষিদ্ধ করা হয়; ৯ থেকে ১৩ বছর বয়সের শিশুদের দৈনিক কাজ ৮ ঘণ্টায় নির্দিষ্ট হয়, রাত্রের কাজ অর্থাৎ আইন অনুযায়ী রাত্রি সাড়ে আটটা থেকে সকাল সাড়ে পাঁচটা পর্যন্ত কাজ ৯ থেকে ১৮ বছর বয়সের তরুণদের পক্ষে নিষিদ্ধ করা হয়।

পূর্ণবয়স্ক শ্রমিকদের শোষণ করবার ব্যাপারে পুঁজির স্বাধীনতায় অথবা তাঁরা যাকে আখ্যা দিয়েছেন 'শ্রমের স্বাধীনতা' তাতে আইন প্রণেতারা একেবারে হস্তক্ষেপ করতে চান নি বলেই, তাঁরা এমন একটি বিশেষ ব্যবস্থা সৃষ্টি করলেন যাতে কারখানা-আইনগুলির এমন মারাত্মক পরিণতি না ঘটতে পারে।

'১৮৩৩ সালের ২৮ জুন তারিখে কমিশনের কেন্দ্রীয় পর্ষৎ তাঁদেব প্রথম বিপোর্টে বলছেন: 'যেভাবে বর্তমানে কারখানাগুলি পরিচালিত হয় তার প্রধান অশুভ ব্যাপাব আমাদের কাছে এই বলে প্রতীয়মান হয়েছে যে এতে পূর্ণবয়স্কদেব সঙ্গে সমানভাবে শিশুদের শ্রমকে চালিয়ে যাওয়ার প্রয়োজনও জড়িত হয়ে আছে। এই অন্যায়ের একমাত্র প্রতিকার হতে পারে যদি দুই সেট্ শিশুদের দিয়ে কাজ করাবার পরিকল্পনা হয়, অবশ্য যদি না পূর্ণবয়স্কদের শ্রম সীমাবদ্ধ করা হয় যাব ফলে কিন্তু আমাদের মতে একটি অন্যায়েব প্রতিকার কবতে গিয়ে আরও বড় একটি অন্যায় করা হবে' [৫২]।

অতএব পালাক্রমে কাজ করাবার নামে এই 'পরিকল্পনাটি' রূপায়িত করা হল যাতে (দৃষ্টান্তস্বরূপ বলা যায়) ৯ থেকে ১৩ বছর বয়সী একদল শিশুকে সকাল সাড়ে পাঁচটা থেকে বেলা দেড়টা পর্যন্ত কাজ করতে হয় এবং বেলা দেড়টা থেকে সন্ধ্যা সাড়ে আটটা পর্যন্ত আর একদল শিশুকে 'নিযুক্ত করা' হয়, ইত্যাদি।

বিগত বাইশ বছরে প্রবর্তিত শিশুদের শ্রম সম্পর্কিত সমস্ত আইন অত্যন্ত নির্লজ্জভাবে অগ্রাহ্য করেছে বলে কারখানা-মালিকদের পুরস্কৃত করার জন্য ব্যবস্থাটিকে আরও একটু গ্রহণযোগ্য করা হল। পার্লামেণ্ট আদেশ জারি করল যে

১৮৩৪ সালের ১ মার্চের পর ১১ বছরের কম বয়সের কোনো শিশুকে, ১৮৩৫ সালের ১ মার্চের পর ১২ বছরের কম বয়সের কোনো শিশুকে এবং ১৮৩৬ সালের ১ মার্চের পর ১৩ বছরের কম বয়সের কোনো শিশুকে কোনো কারখানায় ৮ ঘণ্টার বেশি খাটানো যাবে না! 'পুঁজির' পক্ষে বিবেচনাপূর্ণ এই 'উদারতা' খুবই উল্লেখযোগ্য এইজন্য যে ডঃ ফারে, স্যর এ. কার্লাইল, স্যর বি. ব্রোডি, স্যর সি. বেল, মিঃ গুথরি ইত্যাদি, এক কথায় লণ্ডন নগরীর একেবারে অগ্রগণ্য চিকিৎসক ও সার্জনরা কমন্সসভায় সাক্ষ্য দিতে গিয়ে ঘোষণা করেছিলেন যে দেরি হলেই বিপদ হবে। ডঃ ফারে খুব রূঢ়ভাবেই নিজের বক্তব্য বলেছিলেন।

'যে কোনো প্রকারেই অকালে মৃত্যু ঘটুক না কেন, তা বন্ধ করার জন্য আইন করা দরকার এবং এ কথা অনস্বীকার্য যে এই পদ্ধতিটি' (অর্থাৎ কারখানা প্রথা) 'মৃত্যু ঘটাবার একটি অত্যন্ত নিষ্ঠুর পদ্ধতি।'

এই একই 'সংশোধিত' পার্লামেণ্ট, যা কারখানা-মালিকদের প্রতি সূক্ষ্ম মমতাবোধ থেকে অনির্দিষ্ট কালের জন্য ১৩ বছরের কম বয়সের শিশুদের কারখানার নরককুণ্ডে সপ্তাহে ৭২ ঘণ্টা কাজ করতে বাধ্য করল, সেই পার্লামেণ্টই আবার 'মুক্তিবিধান আইনে' — এতেও ফোঁটা ফোঁটা করে স্বাধীনতা দেওয়া হয়েছিল — গোড়া থেকেই বাগিচা-মালিকদের দ্বারা কোনো নিগ্রো গোলামকে সপ্তাহে ৪৫ ঘণ্টার বেশি খাটানো নিষিদ্ধ করে দিল।

কিন্তু এই ব্যাপার আদৌ মেনে না নিয়ে পুঁজি শোরগোল তুলে যে আন্দোলন শুরু করল সেটি অনেক বছর ধরে চলে। এই আন্দোলনের আক্রমণের লক্ষ্য ছিল সেই বয়ঃসীমা নিয়ে যার বলে শিশুদের কাজ আট ঘণ্টায় সীমাবদ্ধ করা হয় এবং তাদের জন্য কিছুটা পরিমাণ শিক্ষার বাধ্যতামূলক ব্যবস্থাও থাকে। পুঁজিবাদী নৃতত্ত্ব অনুযায়ী শৈশব দশ বছরেই শেষ হয়, অথবা বড় জোর এগারো বছরে। যতই কারখানা-আইনটির পূর্ণ প্রয়োগের সময় এগিয়ে আসতে লাগল, অর্থাৎ সাংঘাতিক ১৮৩৬ সালটি নিকটবর্তী হল, কারখানা-মালিকদের দল ততই পাগলের মতো চিৎকার করতে থাকল। বস্তুত, তারা সরকারকে এতদূর ঘাবড়িয়ে দিল যে ১৮৩৫ সালেই সরকার প্রস্তাব করল যে শৈশবের বয়ঃসীমা তেরো থেকে কমিয়ে বারো করা হোক। ইতিমধ্যে বাইরের চাপও খুব বেশি বেড়ে উঠল। তাই কমন্সসভার সাহসে আর কুলাল না। ১৩ বছর বয়স পর্যন্ত শিশুদের পুঁজির জগন্নাথের রথের তলায় দৈনিক আট ঘণ্টার বেশি পিষ্ট করতে তারা রাজী হল না এবং ১৮৩৩

সালের আইনটির পূর্ণ প্রয়োগ শুরু হল। ১৮৪৪ সালের জুন মাস পর্যন্ত এই আইনটি অপরিবর্তিত ছিল।

গোড়ার দিকে আংশিকভাবে এবং তারপর পূর্ণ মাত্রায় যে দশ বছর কাল এই আইনটি কারখানার কাজ নিয়ন্ত্রণ করেছিল, সেই সময়কার কারখানা-পরিদর্শকদের সরকারি রিপোর্টগুলি এই বলে অভিযোগে ভর্তি যে আইনটি প্রয়োগ করা অসম্ভব। ১৮৩৩ সালের আইনটিতে বলা হয়েছিল যে, সকাল সাড়ে পাঁচটা থেকে রাত্রি সাড়ে আটটা পর্যন্ত এই ১৫ ঘণ্টা সময়ের মধ্যে প্রত্যেকটি 'তরুণবয়স্ক' এবং প্রত্যেকটি 'শিশু' পুঁজির মালিকদের খুশীমতো কাজ আরম্ভ করবে, কাজ থেকে বিরত হবে, আবার কাজ আরম্ভ করবে, অর্থাৎ তার ১২ কিংবা ৮ ঘণ্টার কাজকে মালিকদের ইচ্ছানুযায়ী যে কোনো সময় শেষ করবে; মালিকদের এই অধিকারও দেওয়া হয়েছিল যাতে বিভিন্ন ব্যক্তির জন্য ভোজনের বিভিন্ন সময় স্থির করা চলে; সুতরাং মালিক ভদ্রলোকেরা শীঘ্রই এমন একটি নতুন 'পালাক্রমে কাজের প্রথা' আবিষ্কার করলেন যাতে তাঁদের শ্রমের এই সব ঘোড়াকে বাঁধাধরা জায়গায় বদল করা যেত না, পরন্তু, কেবলই ভিন্ন ভিন্ন জায়গায় তাদের উপর লাগাম চড়ানো হত। এই পদ্ধতির চমৎকারিত্ব নিয়ে এখন আর বেশি চিন্তা করব না, কারণ পরে সে বিষয়ে ফিরে আসা যাবে। কিন্তু এক নজরেই এই জিনিসটি পরিষ্কার: এই পদ্ধতি গোটা কারখানা-আইনটিকে শুধু মর্মবস্তুর দিক দিয়েই নয়, একেবারে আক্ষরিকভাবেই বাতিল করে দিল। কারখানা-পরিদর্শকেরা প্রত্যেকটি শিশু বা তরুণ সম্পর্কে এই জটিল হিসাবের মধ্যে কীভাবে আইননির্দিষ্ট কাজের সময় এবং আইনসঙ্গত ভোজনের সময় বলবৎ করবে? বহুসংখ্যক কারখানায় পুরনো নিষ্ঠুরতাগুলি আবার শীঘ্রই ফুটে উঠল, তার কোনো শাস্তি হল না। স্বরাষ্ট্র মন্ত্রীর সঙ্গে এক সাক্ষাৎকারে (১৮৪৪) কারখানা-পরিদর্শকেরা প্রমাণ করে দিলেন যে নবোদ্ভাবিত 'পালাক্রমে শ্রমের প্রথায়' কোনোপ্রকার নিয়ন্ত্রণ অসম্ভব।* কিন্তু ইতিমধ্যে অবস্থার অনেক পরিবর্তন ঘটে গিয়েছিল। কারখানা-শ্রমিকেরা, বিশেষত ১৮৩৮ সালের পর থেকে ১০ ঘণ্টার শ্রমের বিলটিকে তাদের অর্থনৈতিক স্লোগান করে তুলল যেমন চার্টারকে [৫৩] তারা পরিণত করেছিল রাজনৈতিক, নির্বাচনী স্লোগানে। এমন কি কোনো কোনো কারখানা-মালিক, যারা ১৮৩৩ সালের আইন অনুযায়ী কারখানা চালাচ্ছিল, তারাও তাদের অসাধু সমব্যবসায়ীদের দুর্নীতিমূলক প্রতিযোগিতার বিরুদ্ধে পার্লামেণ্টে একটির পর একটি স্মারকলিপি পাঠাতে লাগল, — এই সব

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1849,* p. 6.

অসাধু মালিকরা কোথাও দুঃসাহসের সঙ্গে এবং কোথাও স্থানীয় অবস্থার সুযোগে আইনটি ভেঙে চলছিল। উপরন্তু এক একজন কারখানা-মালিক ব্যক্তিগতভাবে তার পুরনো মুনাফালোলুপতার রাশ যতই ঢিলে করুক না কেন, মালিক শ্রেণীর মুখপাত্র ও রাজনৈতিক নেতারা ভোল পাল্টাবার এবং শ্রমিকদের কাছে বক্তৃতার ভাষা পাল্টে ফেলবার আদেশ দিলেন। তাঁরা তখন শস্য আইনগুলির অবসানের জন্য সংগ্রামে নেমেছিলেন এবং বিজয়লাভের জন্য শ্রমিকদের সাহায্য তাঁদের দরকার ছিল। তাই তাঁরা শুধু দ্বিগুণ বড় আকারের রুটির প্রতিশ্রুতিই দিলেন না [৫৪], পরন্তু অবাধ বাণিজ্যের স্বর্ণযুগে ১০ ঘণ্টার শ্রমের বিলটিকে আইনে পরিণত করার প্রতিশ্রুতি দিলেন।* সুতরাং তাঁরা শুধু ১৮৩৩ সালের আইনটিকে কার্যকর করার প্রস্তাবে বাধা দেওয়ার সাহস করতে পারলেন না। তাঁদের পবিত্রতম স্বার্থে, অর্থাৎ জমির খাজনার উপর, আঘাত আসায় টোরিরা তাঁদের শত্রুদের দুরভিসন্ধিপূর্ণ আচরণের'** বিপক্ষে লোকহিতৈষণাপূর্ণ ক্রোধ প্রকাশ করে গর্জন করতে থাকলেন।

এইভাবে ১৮৪৪ সালের ৭ জুনের অতিরিক্ত কারখানা-আইনটির জন্ম হয়। ১৮৪৪ সালের ১০ সেপ্টেম্বরে এর প্রয়োগ শুরু হয়। এই আইনে আর একটি নতুন শ্রেণীর শ্রমিকদের অর্থাৎ ১৮ বছরের বেশি বয়সের স্ত্রী শ্রমিকদের রক্ষণব্যবস্থা থাকে। প্রতিটি ব্যাপারে তাদের তরুণ বয়স্কদের সমতুল্য বলে মনে করা হয়, তাদের কাজের সময় বারো ঘণ্টায় সীমাবদ্ধ করা হয়, তাদের রাত্রির পরিশ্রম নিষিদ্ধ করা হয়, ইত্যাদি। এই সর্বপ্রথম আইন করে প্রত্যক্ষ ও সরকারিভাবে পূর্ণবয়স্কদের শ্রম নিয়ন্ত্রণ করতে হল। ১৮৪৪-১৮৪৫-এর কারখানা-রিপোর্টে বিদ্রূপের সঙ্গে বলা হয়েছে:

'প্রাপ্তবয়স্ক কোনো স্ত্রীলোক তার অধিকার এ পর্যন্ত লঙ্ঘিত হয়েছে বলে কোনোরূপ দুঃখ প্রকাশ করেছে, এমন কোনো দৃষ্টান্ত আমার গোচরীভূত হয় নি।'***

তেরো বছরের কম বয়সের শিশুদের কাজের সময় কমিয়ে ৬ ১/২ ঘণ্টা করা হল এবং কেবল কোনো কোনো ক্ষেত্রে দৈনিক ৭ ঘণ্টা।****

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1848,* p. 98.

** লিওনার্ড হর্নার তাঁর সরকারি রিপোর্টগুলিতে 'দুরভিসন্ধিপূর্ণ আচরণ' কথাগুলি ব্যবহার করেছেন (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1859,* p. 7).

*** *Reports etc. for 30th Sept. 1844,* p. 15.

**** আইনটি শিশুদের ১০ ঘণ্টা পর্যন্ত খাটাতে অনুমতি দেয়, যদি তাদের দিনের পর দিন না খাটিয়ে এক দিন অন্তর খাটানো হয়। মূলত এই ধারাটি কার্যকর হয় নি।

'ঝুটা রিলে প্রথার' কুফল থেকে অব্যাহতি পাওয়ার জন্য আইনে অন্যান্য নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা ছাড়া নিম্নলিখিত গুরুত্বপূর্ণ ব্যবস্থাগুলি রাখা হয়:

'শিশু ও তরুণদের কাজের সময় তখনই আরম্ভ হয়েছে ধরতে হবে, সকালে যখন একটিও শিশু বা তরুণ কাজ আরম্ভ করবে।'

অর্থাৎ যদি ক সকাল ৮টায় কাজ আরম্ভ করে এবং খ আরম্ভ করে ১০টায়, তা হলেও খ-র কর্ম-দিবস ক-র সঙ্গে একই সময়ে শেষ হবে। কোনো প্রকাশ্য সাধারণ প্রতিষ্ঠানের ঘড়ি অনুযায়ী সময় নিয়ন্ত্রিত হবে, যেমন দৃষ্টান্তস্বরূপ, সর্বাপেক্ষা নিকটবর্তী রেলের ঘড়ির সঙ্গে কারখানার ঘড়িকে মেলাতে হবে। মালিককে একটি 'পঠনযোগ্য' ছাপানো নোটিশ টাঙিয়ে জানাতে হবে কখন কাজ আরম্ভ ও শেষ হবে এবং বিভিন্ন ভোজনের জন্য কতটা করে সময় দেওয়া হবে। যেসব শিশু দুপুর ১২টার আগে কাজ আরম্ভ করেছে, তাদের আবার বেলা ১টার পরে নতুন করে কাজে লাগানো চলবে না। অতএব সকালের পালায় যেসব শিশু কাজ করেছে, তাদের বাদ দিয়ে অন্য শিশুদের বিকালের পালায় নিযুক্ত করতে হবে। খাবার সময়ের দেড় ঘণ্টার মধ্যে অন্তত এক ঘণ্টা সময় বেলা ৩টার আগেই দিতে হবে এবং সেটা দিনের একই সময়ে দিতে হবে। কোনো শিশু বা তরুণকে বেলা ১টার আগে কমপক্ষে ৩০ মিনিট ভোজনের সময় না দিয়ে ৫ ঘণ্টার বেশি খাটানো চলবে না। কোনো শিশু বা তরুণকে (অথবা নারীকে) খাবার সময়ে কোনো ঘরে, যেখানে কোনো প্রকার শিল্পোৎপাদন চলছে, কাজ করতে বা থাকতে দেওয়াও হবে না, ইত্যাদি, ইত্যাদি।

এইটি স্পষ্ট দেখা গিয়েছে যে এইসব খুঁটিনাটি নির্দেশ, যা সামরিক কায়দায় ঘড়ির কাঁটায় কাঁটায় কাজের সময়, সীমা, বিরতিগুলি নির্দিষ্ট করে দিয়েছে, এগুলি পার্লামেন্টের কল্পনাপ্রসূত নয়। এগুলি আধুনিক উৎপাদন-পদ্ধতির স্বাভাবিক নিয়মের মতো পরিস্থিতির ভিতর থেকেই ক্রমশ বিকাশলাভ করেছে। এইগুলিকে সূত্রাকারে ব্যক্ত করা, এদের সরকারি স্বীকৃতি এবং রাষ্ট্র কর্তৃক ঘোষণা শ্রেণীগুলির সুদীর্ঘ সংগ্রামের ফল। এদের অন্যতম প্রথম ফল হল এই যে, কারখানাগুলিতে পূর্ণবয়স্ক পুরুষদের কর্ম-দিবসও কার্যত ওই একই সীমার অধীনস্থ হল কারণ উৎপাদনের বেশির ভাগ প্রক্রিয়াতেই শিশু, তরুণ ও মহিলাদের সহযোগিতা অপরিহার্য। অতএব মোটের উপর ১৮৪৪ থেকে ১৮৪৭ সালের মধ্যে ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবস কারখানা-আইন অনুযায়ী শিল্পের সকল শাখায় সাধারণ ও সমভাবে প্রযোজ্য হল।

কিন্তু কারখানা-মালিকেরা ক্ষতিপূরণ হিসেবে কিছুটা 'প্রতীপগতি' না ঘটিয়ে এই 'অগ্রগতি' হতে দেয় নি। তাদের প্ররোচনায় কমন্সসভা শোষণযোগ্য শিশুদের নিম্নতম বয়স ৯ থেকে কমিয়ে ৮ করে যাতে কারখানায় শিশুদের সেই বাড়তি যোগানটা নিশ্চিত করা যায়, যেটা ঐশ্বরিক ও মানবিক বিধান অনুযায়ী পুঁজিপতিদের প্রাপ্য।*

ইংলণ্ডের অর্থনৈতিক ইতিহাসে ১৮৪৬-১৮৪৭ বছরগুলি যুগান্তকারী। শস্য আইনগুলি এবং তুলো ও অন্যান্য কাঁচা মালের উপর শুল্কের অবসান; অবাধ বাণিজ্যকে আইন প্রণয়নের ধ্রুবতারা বলে ঘোষণা; এক কথায় নবযুগের আবির্ভাব। অপরপক্ষে ঐ একই বছরগুলিতে চার্টিস্ট আন্দোলন এবং দশ ঘণ্টা আইনের পক্ষে বিক্ষোভও ক্রান্তি বিন্দুতে পেীঁছেছিল। সেগুলি প্রতিশোধকামী টোরিদের সমর্থন পেল। ব্রাইট ও কবডেনের নেতৃত্বে মিথ্যাচারী অবাধ বণিকদের বাহিনীর অন্ধ বিরোধিতা সত্ত্বেও এতকাল যার জন্য সংগ্রাম চলেছিল সেই দশ ঘণ্টার বিলটি পার্লামেন্টে গৃহীত হল।

১৮৪৭ সালের ৮ জুনের নতুন কারখানা-আইনে স্থির হল যে ১৮৪৭-এর ১ জুলাই থেকে প্রাথমিকভাবে (১৩ থেকে ১৮ বছর বয়সের) 'তরুণদের' এবং সকল স্ত্রীলোকের কর্ম-দিবস ১১ ঘণ্টা করতে হবে, কিন্তু ১৮৪৮-এর ১ মে থেকে কর্ম-দিবসকে ১০ ঘণ্টায় নির্দিষ্টভাবেই সীমাবদ্ধ করতে হবে। অন্যান্য বিষয়ে এই আইনটি ১৮৩৩ ও ১৮৪৪ সালের আইনগুলিকে শুধু সংশোধিত ও পূর্ণাঙ্গ করেছিল।

এইবার পুঁজি ১৮৪৮ সালের ১ মে যাতে আইনটির পূর্ণ প্রয়োগ না করা হয় তার জন্য অন্তরায় সৃষ্টির প্রাথমিক অভিযান শুরু করল। এবং এমন কি শ্রমিকরা, যারা অভিজ্ঞতা থেকে শিক্ষালাভ করেছে বলে মনে হত, নিজেরাই নিজেদের কাজের ফল নষ্ট করতে প্রবৃত্ত হল। খুবই চাতুরীর সঙ্গে সময়টি বাছাই করা হয়েছিল।

'এটাও স্মরণ রাখা দরকার যে (১৮৪৬-১৮৪৭-এর ভয়ানক সংকটের দরুন) কারখানা-শ্রমিকরা, বহু মিল কম সময়ে কাজ করার ফলে এবং বহু মিল বন্ধ হয়ে যাওয়ায় দু'বছরের অধিককাল ভীষণ কষ্ট পায়। অতএব একটি বৃহৎ সংখ্যক শ্রমিক তখন নিশ্চয়ই খুব কষ্টের মধ্যে ছিল; আশংকা করা চলে যে অনেকে দেনদার হয়েছিল; অতএব এটি বেশ আন্দাজ করা

* 'যেহেতু তাদের শ্রমের ঘণ্টা কমানোর ফলে অধিকতর সংখ্যায় (শিশুদের) নিয়োগ করতে হবে, সেইজন্যই বিবেচনা করা হল যে ৮ থেকে ৯ বছরের শিশুদের বাড়তি যোগান থেকেই এই বর্ধিত চাহিদা পূরণ করতে হবে' (*Reports etc. for 30th Sept. 1844*, p. 13).

যায় যে তখনকার মতো তারা বেশি সময় কাজ করতে চাইবে যাতে অতীতের ক্ষতি পূরণ হয়, হয়তো দেনা শোধ করার জন্য অথবা বন্ধকী আসবাবপত্র ছাড়িয়ে আনার জন্য অথবা বিক্রি করা জিনিসগুলির স্থান পূরণ করা বা নিজেদের ও পরিবার পরিজনের জন্য নতুন বেশভূষা কেনার জন্য।'*

কারখানা-মালিকরা সাধারণভাবে ১০ শতাংশ মজুরি কমিয়ে ঘটনাবলীর স্বাভাবিক ফলটিকে আরও বাড়িয়ে তুলতে চেষ্টা করল। বলা চলে যে অবাধ বাণিজ্যের নবযুগের সূচনার উদ্‌যাপনের জন্যই তা করা হল। কর্ম-দিবসকে কমিয়ে ১১ ঘণ্টা করার সঙ্গে সঙ্গেই আরও ৮ ১/৩ শতাংশ মজুরি কমানো হল, এবং অবশেষে তা কমিয়ে ১০ ঘণ্টা করার সঙ্গে সঙ্গেই তার দ্বিগুণ পরিমাণ মজুরি কমানো হল। অতএব যেখানেই পারা গিয়েছিল, মজুরি অন্তত ২৫ শতাংশ কমানো হয়েছিল।** এইভাবে তৈরি অনুকুল অবস্থায় কারখানা-শ্রমিকদের মধ্যে ১৮৪৭ সালের আইন বাতিল করবার আন্দোলন শুরু করা হল। এই প্রচেষ্টায় মিথ্যা প্রচার, ঘুষ দেওয়া, অথবা ভীতি প্রদর্শন কিছুই বাদ দেওয়া হয় নি, কিন্তু সবই ব্যর্থ হল। যে আধ ডজন দরখাস্তে 'আইনটির জুলুমের' বিরুদ্ধে শ্রমিকদের দিয়ে অভিযোগ করানো হয়েছিল, সে সম্বন্ধে মৌখিক জেরার সময় দরখাস্তকারীরা নিজেরাই ঘোষণা করল যে তাদের স্বাক্ষরগুলি জোর করে নেওয়া হয়েছে। 'তারা অনুভব করছে যে তারা অত্যাচারিত কিন্তু সেটি ঠিক কারখানা-আইনের জন্য নয়।'*** কিন্তু যদিও কারখানা-মালিকরা যেমনটি চেয়েছিল ঠিক সেইভাবে শ্রমিকদের দিয়ে কথা বলাতে পারে নি, তবু তারা শ্রমিকদের নাম নিয়ে সংবাদপত্রে ও পার্লামেন্টে নিজেরাই আরও বেশি জোরে চিৎকার করতে থাকল। তারা কারখানা-পরিদর্শকদের

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1848,* p. 16.

** 'আমি দেখতে পেলাম যে যারা সপ্তাহে ১০ শিলিং পাচ্ছিল তাদের মজুরি থেকে ১০ শতাংশ হ্রাসের জন্য ১ শিলিং কাটা গেল, এবং বাকি ৯ শিলিং থেকে সময় কমানোর জন্য দেড় শিলিং কাটা হল, দু'টি মিলিয়ে ২ ১/২ শিলিং এবং তা সত্ত্বেও তাদের অনেকে বলল যে তারা বরং ১০ ঘণ্টাই কাজ করবে' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1848,* p. 16).

*** ''যদিও আমি এতে' [দরখাস্তে] 'সই দিয়েছি আমি তখনই বলেছিলাম যে অন্যায় জিনিসে সই করছি।' — 'তা হলে তুমি কেন সই করলে?' — 'কারণ অস্বীকার করলে আমাকে কাজ ছাড়িয়ে দেওয়া হত।' — এর থেকে বোঝা যায় যে এই দরখাস্তকারী নিজেকে 'অত্যাচারিত' মনে করেছিল বটে, কিন্তু যথার্থভাবে কারখানা-আইনের দ্বারা নয়' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1848,* p. 102).

এই বলে নিন্দা করল যে, তারা ফরাসী জাতীয় কন্‌ভেন্‌শনের বিপ্লবী কমিশনারদের [৫৫] মতো, দুঃখী কারখানা-শ্রমিকদের তারা মানবহিতৈষণার নামে নির্মমভাবে বলি দিচ্ছে। এই চালও খাটল না। কারখানা-পরিদর্শক লিওনার্ড হর্নার নিজে ও তাঁর অধীনস্থ পরিদর্শকদের মারফৎ ল্যাংকাশায়ারের কারখানাগুলিতে বহু সাক্ষ্য পরীক্ষা করেন। পরীক্ষিত শ্রমিকদের শতকরা ৭০ জন দশ ঘণ্টা আইনের সপক্ষে মতপ্রকাশ করল, অনেক কম শতাংশ এগারো ঘণ্টা আইন চাইল এবং এক নেহাৎ নগণ্য সংখ্যালঘু অংশ আগেকার বারো ঘণ্টা রাখতে চাইল।*

আর একটি 'বন্ধুত্বপূর্ণ' কায়দা হল পূর্ণবয়স্ক পুরুষদের ১২ থেকে ১৫ ঘণ্টা কাজ করানো এবং তারপর এই ব্যাপারটিকেই শ্রমিকদের আন্তরিক ইচ্ছার প্রমাণ বলে দেশে বিদেশে প্রচার করা। কিন্তু 'নির্মম' কারখানা-পরিদর্শক লিওনার্ড হর্নার আবার এগিয়ে এলেন। যারা 'বেশি কাজ করত' তাদের অধিকাংশ ঘোষণা করল:

'তারা কম মজুরি নিয়ে দশ ঘণ্টা কাজ বেশি পছন্দ করে কিন্তু তারা নিরুপায়; এত বেশি লোক কর্মহীন ছিল (এত বেশি সংখ্যক কাটুনী সাধারণ 'ফুরন' হিসেবে কাজ করে এবং অন্য কাজ না পেয়ে এত কম মজুরি পাচ্ছিল) যে যদি তারা বেশি সময় কাজ করতে অস্বীকার করত, তা হলে অন্যদের তাদের স্থান দেওয়া হত, যার ফলে তাদের সামনে প্রশ্ন ছিল, হয় বেশি সময় কাজ করতে রাজী হওয়া, না হয় একেবারে বেকার হয়ে যাওয়া।'**

এইভাবে পুঁজির প্রাথমিক অভিযান ব্যর্থ হল এবং ১৮৪৮ সালের পয়লা মে দশ ঘণ্টার কর্ম-দিবসের আইন বলবৎ হল। কিন্তু ইতিমধ্যে চার্টিস্ট পার্টির পরাজয় ও তার নেতাদের গ্রেপ্তার এবং সংগঠন ছিন্নভিন্ন হওয়ার ফলে ইংলণ্ডের শ্রমিক শ্রেণীর নিজের শক্তিতে বিশ্বাস খুবই আঘাত পেল। এর অব্যবহিত পরে জুন মাসে প্যারিসের অভ্যুত্থান ও তার রক্তাক্ত দমনকার্য ইংলণ্ডে ও মহাদেশীয় মূল ভূখণ্ডের মতো শাসক শ্রেণীর সকল ভগ্নাংশকে একত্র করল, ভূস্বামী ও পুঁজিপতি, ফাটকা বাজারের নেকড়ে ও দোকানদার, সংরক্ষণবাদী ও অবাধ ব্যবসায়ী, সরকার পক্ষ ও

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1848*, p. 17. মিঃ হর্নারের জেলায় ১৮১টি কারখানায় ১০,২৭০ জন পূর্ণবয়স্ক পুরুষ শ্রমিককে এইভাবে জেরা করা হয়। ১৮৪৮ সালের অক্টোবরে যে বর্ষার্ধ শেষ হয়েছে সেই সব ফ্যাক্টরি রিপোর্টে পরিশিষ্টের মধ্যে এই সাক্ষ্যগুলি পাওয়া যাবে। অন্যান্য ব্যাপারেও এই সাক্ষ্যগুলি খুবই মূল্যবান বলে মনে করা যায়।

** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1848.* লিওনার্ড হর্নারের নিজের সংগৃহীত সাক্ষ্য নং ৬৯, ৭০, ৭১, ৭২, ৯২, ৯৩ এবং অধীনস্থ পরিদর্শক ক সংগৃহীত সাক্ষ্য নং ৫১, ৫২, ৫৮, ৫৯, ৬২, ৭০ 'পরিশিষ্ট' থেকে পড়ুন। একজন কারখানা-মালিকও সরল সত্য কথা বলেছিল। দ্রষ্টব্য: নং ১৪ এবং নং ২৬৫, পূর্বোক্ত।

বিরোধী পক্ষ, যাজক ও স্বাধীন চিন্তাবাদী, তরুণী স্বৈরিণী ও বৃদ্ধা সন্ন্যাসিনী, সকলেই সম্পত্তি, ধর্ম, পরিবার ও সমাজ বাঁচাবার একটি সাধারণ ধ্বনি তুলে একত্র হল। সর্বত্রই শ্রমিক শ্রেণীর বিরুদ্ধে ঘোষণা হল, তাদের উপর নিষেধাজ্ঞা দেওয়া হল, কার্যত তারা 'সন্দেহভাজনের আইনের' [৫৬] আওতায় পড়ল। এখন আর কারখানা-মালিকদের আত্মসংবরণের কোনো দরকার থাকল না। শুধু দশ ঘণ্টার আইনের বিরুদ্ধেই নয়, পরন্তু ১৮৩৩ সাল থেকে শুরু করে যে সব ব্যবস্থা কিছু না কিছু পরিমাণে শ্রমশক্তির 'স্বাধীন' শোষণকে ক্ষুণ্ণ করেছে, তারা সেইসবের বিরুদ্ধে প্রকাশ্যে বিদ্রোহ করল। এটি ছোট আকারে দাসত্ব বজায় রাখার জন্য বিদ্রোহ, — দু'বছর ধরে তা চলল দয়াহীন ও বেপরোয়াভাবে, এবং এই সন্ত্রাসবাদী কর্মোৎসাহ খুবই সস্তা ছিল কারণ বিদ্রোহী পুঁজিপতির শুধু তার শ্রমিকের গায়ের চামড়া ক্ষয়ে যাওয়া ছাড়া আর কোনো ক্ষতির ভয় ছিল না।

এর পরে যে সব ব্যাপার ঘটল সেগুলিকে বুঝতে হলে মনে রাখতে হবে যে ১৮৩৩, ১৮৪৪ এবং ১৮৪৭ সালের কারখানা-আইনগুলি যে সব অংশে একে অপরকে সংশোধিত করে নি তাদের সবটাই বলবৎ ছিল। তাদের একটিও ১৮ বছরের বেশি বয়সের পুরুষ শ্রমিকের শ্রম সীমাবদ্ধ করে নি এবং ১৮৩৩ সাল থেকেই সকাল সাড়ে পাঁচটা থেকে রাত্রি সাড়ে আটটা পর্যন্ত ১৫ ঘণ্টা ছিল আইনসঙ্গত 'দিবস', যে সীমানার মধ্যে নির্দিষ্ট অবস্থায় তরুণবয়স্ক ও স্ত্রী শ্রমিকদের প্রথমে দিনে ১২ ঘণ্টা এবং পরে ১০ ঘণ্টা করে পরিশ্রম করতে হত।

কারখানা-মালিকরা কোনো কোনো জায়গায় তাদের নিযুক্ত তরুণ ও স্ত্রীলোকদের একটি অংশকে, অনেক ক্ষেত্রে অর্ধেক সংখ্যককে ছাঁটাই করে, তারপর বয়স্ক পুরুষদের জন্য রাত্রে কাজের প্রায় লুপ্ত প্রথার পুনঃপ্রবর্তন করতে শুরু করল। তারা চেঁচিয়ে বলত যে ১০ ঘণ্টার আইন তাদের জন্য এছাড়া অন্য কোনো পথ রাখে নি!*

দ্বিতীয় ধাপে তারা ভোজনের জন্য আইনসঙ্গত বিরতি নিয়ে লাগল। কারখানা-পরিদর্শকদের বক্তব্য শোনা যাক।

'শ্রমের সময় ১০ ঘণ্টায় সীমাবদ্ধ হওয়ার পর কারখানা-মালিকরা কার্যত এখনো ততদূর পর্যন্ত না গিয়েও মনে করেন যে শ্রমের সময়কে সকাল ৯টা থেকে সন্ধ্যা ৭টা পর্যন্ত ধরে সকাল ৯টার আগে একঘণ্টা এবং সন্ধ্যা ৭টার পরে আধঘণ্টা' [ভোজনের জন্য] 'সময় দিলেই আইনের বিধান মানা হয়। কোনো কোনো ক্ষেত্রে তাঁরা এখন মধ্যাহ্নভোজনের জন্য

* *Reports etc. for 31st October 1848,* pp. 133, 134.

একঘণ্টা অথবা আধঘণ্টা ছুটি দেন, কিন্তু সঙ্গে সঙ্গে জোর দিয়ে বলেন যে কারখানায় কাজের সময়ের মধ্যে ঐ দেড় ঘণ্টা ছুটির কোনো অংশকে অন্তর্ভুক্ত করার কোনো বাধ্যবাধকতা তাঁদের নেই।'*

তাই কারখানা-মালিকরা বলত যে ১৮৪৪ সালের আইনের ভোজন সম্পর্কিত একগুঁয়ে কড়া বিধানে শ্রমিকদের শুধু কাজে আসবার আগে এবং ছুটির পরে অর্থাৎ বাড়িতে ভোজনের অনুমতি দেওয়া হয়। কেনই বা শ্রমিকরা সকাল ৯টার আগে মধ্যাহ্নভোজন সেরে নেবে না? সরকার পক্ষের উকিলরা কিন্তু স্থির করলেন যে নির্ধারিত ভোজনের সময়টি

'কাজের সময়ের মধ্যে বিরতি দিয়েই হবে এবং সকাল ৯টা থেকে সন্ধ্যা ৭টা পর্যন্ত বিনা বিরতিতে একটানা ১০ ঘণ্টা কাজ করানো আইনসঙ্গত নয়।'**

এইসব চমৎকার খেলা দেখানোর পর পুঁজি এমন একটি কাজ দিয়ে বিদ্রোহের সূচনা করল যেটি আক্ষরিকভাবে ১৮৪৪ সালের আইনের সঙ্গে খাপ খায় এবং সেদিক দিয়ে আইনসঙ্গত।

১৮৪৪ সালের আইনে ৮ থেকে ১৩ বছর পর্যন্ত বয়সের শিশুদের যদি দুপুরের আগে নিয়োগ করা হয়ে থাকে তা হলে বেলা ১টার পরে তাদের খাটানো অবশ্যই নিষিদ্ধ ছিল। কিন্তু যে সব শিশুদের কাজের সময় বেলা ১২টা অথবা তার পরে শুরু হয় তাদের সাড়ে ছ'ঘণ্টার শ্রম কোনোক্রমেই এ নিয়ন্ত্রণের মধ্যে পড়ত না! আট বছরের শিশুদের দুপুর থেকে কাজ শুরু হলে ১২টা থেকে ১টা পর্যন্ত এক ঘণ্টা, বেলা ২টা থেকে ৪টা পর্যন্ত দু'ঘণ্টা, বিকাল ৫টা থেকে সন্ধ্যা সাড়ে আটটা পর্যন্ত সাড়ে তিন ঘণ্টা, সর্বসাকুল্যে আইনসঙ্গত সাড়ে ছ'ঘণ্টা খাটানো চলত। অথবা এর চেয়েও ভালো ব্যবস্থা হতে পারত। রাত্রি সাড়ে আটটা পর্যন্ত পূর্ণবয়স্ক পুরুষ শ্রমিকদের সঙ্গে একযোগে কাজ করাবার জন্য কারখানা-মালিকরা শুধু বেলা ২টা পর্যন্ত তাদের কাজ না দিলেই হত; তারা অতঃপর রাত্রি সাড়ে আটটা পর্যন্ত একনাগাড়ে এদের কারখানায় রাখতে পারত।

'এবং এখন এই জিনিসটি স্পষ্টত স্বীকার করা হয় যে ইংলণ্ডে কারখানা-মালিকরা দিনে ১০ ঘণ্টার বেশি সময় যন্ত্রপাতিগুলি সচল রাখতে ইচ্ছা করেন বলে তরুণ শ্রমিক ও স্ত্রী শ্রমিকদের ছুটির পরেও কারখানা-মালিকদের খুশিমাফিক রাত্রি সাড়ে আটটা পর্যন্ত পূর্ণবয়স্ক পুরুষদের পাশে শিশুদের কর্মরত রাখার প্রথা প্রচলিত আছে।'***

* *Reports etc. for 30th April 1848,* p. 47.

** *Reports etc. for 31st October 1848,* p. 130.

*** ঐ, পৃঃ ১৪২।

শ্রমিকরা এবং কারখানা-পরিদর্শকেরা স্বাস্থ্য ও নীতির কারণ দেখিয়ে প্রতিবাদ জানালেন কিন্তু পুঁজি জবাব দিল:

'My deeds upon my head! I crave the law,
The penalty and forfeit of my bond'.*

বস্তুত ১৮৫০ সালের ২৬ জুলাই কমন্সসভায় উপস্থাপিত পরিসংখ্যান থেকে জানা যায় যে সমস্ত প্রতিবাদ সত্ত্বেও ১৮৫০ সালের ১৫ জুলাই তারিখে ৩,৭৪২টি শিশুকে ২৫৭টি কারখানায় এই 'প্রথায়' খাটানো হয়েছিল।** এইটাই যথেষ্ট নয়। পুঁজির তীক্ষ্ণদৃষ্টিতে ধরা পড়ল যে ১৮৪৪ সালের আইনে মধ্যাহ্নের আগের ৫ ঘণ্টার কাজের মধ্যে কিছু খাওয়ার জন্য অন্তত ৩০ মিনিট বিরতি না দিলে চলত না কিন্তু মধ্যাহ্নের পরে কাজের জন্য এ রকম কোনো বিধান নেই। অতএব সে এইটাই দাবি করল এবং ৮ বছর বয়সের শিশুদের বেলা ২টা থেকে রাত সাড়ে আটটা পর্যন্ত বিনা বিরতিতে শুধু যে খাটাবারই সুযোগ পেল তাই নয়, পরন্তু এই সময়টুকু তাদের না খাইয়ে রাখল।

'Ay, his heart,
So says the bond.'***

* 'আমার কাজের ফল মাথা পেতে নেব, আইনের কাছে আমি সুবিচার চাই, বন্ডের শর্তভঙ্গের শাস্তি চাই' (উইলিয়ম শেক্সপীয়র, 'ভেনিসীয় বণিক'। — সম্পাঃ)

** *Reports etc. for 31st October 1850,* pp. 5, 6.

*** 'হ্যাঁ, তার হৃৎপিন্ড, এ কথাই বন্ডে বলা হয়েছে।' (উইলিয়ম শেক্সপীয়র, 'ভেনিসীয় বণিক'। — সম্পাঃ)

অপরিণত অবস্থায় যেমন, পরিণত অবস্থাতেও তেমনই পুঁজির প্রকৃতি একই রকম থাকে। আমেরিকায় গৃহযুদ্ধ বাধবার অল্প কিছুদিন আগে নিউ মেক্সিকোর ভূখণ্ডে দাসদের প্রভুরা তাদের প্রভাব অনুযায়ী যে বিধি প্রয়োগ করে তাতে বলা হয়েছিল, যেহেতু পুঁজিপতি শ্রমিকের শ্রমশক্তি ক্রয় করেছে, সেজন্য সে হচ্ছে 'তার (পুঁজিপতির) সম্পত্তি'। রোমের অভিজাতদের মধ্যে ঐ একই অভিমত প্রচলিত ছিল। তাঁরা গরীব দেনদারদের যে টাকা ধার দিতেন, সেই টাকা খাদ্য সামগ্রী মারফৎ দেনদারদের রক্ত ও মাংসে পরিণত হত। অতএব এই 'রক্ত ও মাংস' হত তাঁদের 'সম্পত্তি'। তাই রচিত হয়েছিল শাইলক-মার্কা ১০টি ধারার আইন [৫৭] লেঙ্গে কল্পনা করেছিলেন [৫৮] যে টাইবার নদীর ওপারে অভিজাত মহাজনরা মাঝে মাঝে দেনদারদের মাংস দিয়ে ভোজ করতেন, সেটি অবশ্য খ্রীষ্টান ইউকারিস্টের সম্পর্কে ডুমারের [৫৯] বক্তব্যের মতোই অমীমাংসিত থেকে গিয়েছে।

শাইলকের পদ্ধতিতে শিশুদের শ্রম-নিয়ন্ত্রণ সম্পর্কে ১৮৪৪ সালের আইনের আক্ষরিক অনুসরণ থেকে শেষ পর্যন্ত 'তরুণ এবং স্ত্রীলোকদের' শ্রম-নিয়ন্ত্রণ সম্পর্কে ঐ একই আইনের বিরুদ্ধে প্রকাশ্য বিদ্রোহ এসে গেল। স্মরণ রাখা উচিত যে 'ভুয়া পালাক্রমে কাজের প্রথার' অবসানই ছিল ঐ আইনটির মূল লক্ষ্য ও উদ্দেশ্য। মালিকরা শুধু এই সরল ঘোষণা দিয়ে বিদ্রোহ শুরু করল যে ১৮৪৪ সালের আইনের যে ধারাগুলি মালিকদের পছন্দমতো ১৫ ঘণ্টা কর্ম-দিবসের ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র ভগ্নাংশে তরুণ ও স্ত্রী শ্রমিকদের কাজে নিয়োগ নিষিদ্ধ করেছিল,

সেগুলি যতদিন পর্যন্ত ১২ ঘণ্টার কাজের সময় নির্দিষ্ট ছিল ততদিন 'অপেক্ষাকৃত নির্দোষ' ছিল। কিন্তু দশ ঘণ্টার শ্রম-সময়ের আইনে সেগুলি হয়ে উঠল 'ভয়ানক কষ্টকর'।*

তারা পরিদর্শকদের খুব ধীর-স্থিরভাবে জানাল যে তারা আইনের আক্ষরিক অর্থ না মেনে নিজেদের স্বার্থে পুরনো প্রথার পুনঃপ্রবর্তন করবে।** তারা কু-পরামর্শের বশবর্তী শ্রমিকদেরই স্বার্থে, এই কাজ করছে

"যাতে তাদের উচ্চতর মজুরি দেওয়া যায়।' 'এই হচ্ছে একমাত্র সম্ভবপর পরিকল্পনা যার মারফৎ দশ ঘণ্টা আইনের আমলে শিল্পে গ্রেট ব্রিটেনের আধিপত্য রক্ষা করা যায়।'*** 'এটা সম্ভব যে রিলে প্রথায় শ্রম করার আইন ভাঙলে ধরা একটু শক্ত; কিন্তু তাতে কী হয়েছে? এই দেশের বৃহৎ শিল্প-স্বার্থকে কি কারখানা-পরিদর্শক ও তাদের অধীনস্থ পরিদর্শকদের কিছুটা কষ্ট লাঘব করবার জন্য একটা গৌণ ব্যাপার বলে বিবেচনা করা চলে?'****

স্বভাবতই এই সমস্ত চাল টিকল না। কারখানা-পরিদর্শকরা আদালতে আবেদন করলেন। কিন্তু শীঘ্রই কারখানা-মালিকদের দরখাস্তগুলি এমন ধুলো উড়িয়ে স্বরাষ্ট্র মন্ত্রী স্যার জর্জ গ্রেকে আচ্ছন্ন করল যে ১৮৪৮ সালের ৫ আগস্ট তিনি একটি সার্কুলারে পরিদর্শকদের কাছে সুপারিশ করলেন,

'তারা যেন আইনের লংঘনের বিরুদ্ধে অথবা যেক্ষেত্রে মনে করার কোনো কারণ নেই যে তরুণ বয়স্কদের প্রকৃতপক্ষে আইননির্দিষ্ট সীমার চেয়ে বাস্তবিক বেশিক্ষণ খাটানো হয়েছে, সেক্ষেত্রে পালাক্রমে কাজের প্রথা অনুযায়ী তরুণ বয়স্কদের নিয়োগের বিরুদ্ধে কোনো অভিযোগ না করেন।'

* *Reports etc. for 30th April 1848*, p. 28.

** অন্যান্য ব্যক্তিদের মধ্যে, জনহিতৈষী অ্যাশওয়ার্থ লিওনার্ড হর্নারের কাছে লিখিত কোয়েকারসুলভ একটি জঘন্য চিঠিতে এই কথাই বলেন (*Reports etc. for 30th April 1849*, p. 4).

*** *Reports etc. for 31st October 1848*, p. 138.

**** *Reports etc. for 31st October 1848*, p. 140.

অতঃপর কারখানা-পরিদর্শক জে. স্টুয়ার্ট গোটা স্কট্ল্যান্ডে ঠিক আগেকার দিনের মতো কারখানাগুলিতে ১৫ ঘণ্টা কার্যকাল ধরে তথাকথিত রিলে প্রথার পুনঃপ্রবর্তন হতে দিলেন। অপরপক্ষে ইংলন্ডের কারখানা-পরিদর্শকরা ঘোষণা করলেন যে আইনটিকে রদ করার ব্যাপারে স্বরাষ্ট্র মন্ত্রীর কোনো স্বেচ্ছাচারী হুকুম দেওয়ার অধিকার নেই এবং তাঁরা গোলামী পুনঃপ্রতিষ্ঠার জন্য এই বিদ্রোহের বিরুদ্ধে তাঁদের মামলা চালিয়ে যেতে থাকলেন।

কিন্তু পুঁজিপতিদের সমন জারী করিয়ে আদালতে হাজির করলে কী ফল হতে পারে যেখানে বিভিন্ন অঞ্চলের ম্যাজিস্ট্রেটরা — কবেট-এর ভাষায় 'অবৈতনিক মহৎ ব্যক্তিরা' — তাদের বেকসুর ছেড়ে দিত? এইসব আদালতগুলিতে কারখানা-মালিকরা নিজেরাই নিজেদের বিচারকর্তা ছিল। একটি দৃষ্টান্ত দেখুন। কার্শ, লিস্ অ্যান্ড কোম্পানি, এই নামের সুতো তৈরি কারবারের জনৈক এস্ক্রিগে তাঁর জেলার কারখানা-পরিদর্শকের কাছে নিজের কারখানার জন্য পালাক্রমে কাজের প্রথার প্রস্তাব উপস্থিত করেন। সম্মতি না পেয়ে ইনি প্রথমে চুপচাপ থাকেন। কয়েকমাস পরে রবিন্সন্ নামে আর এক ব্যক্তি — ইনিও সুতোকল মালিক, এবং যদি এস্ক্রিগের 'ম্যান ফ্রাইডে' নাও হন তো অন্ততপক্ষে তাঁর আত্মীয় — এস্ক্রিগে উদ্ভাবিত পালাক্রমে কাজের প্রথার একই রকম পরিকল্পনা প্রবর্তন করার অভিযোগে স্টকপোর্টের স্থানীয় ম্যাজিস্ট্রেটদের সামনে হাজির হন। চারজন বিচারপতি বিচার করতে বসেন, তাঁদের মধ্যে তিনজন সুতোকল কারবারী, এবং তাঁদের মধ্যে সর্বপ্রধান ছিলেন ঐ অনিবার্য এস্ক্রিগে। এস্ক্রিগে রবিন্সন্কে মুক্তি দিলেন এবং এখন এই অভিমত দাঁড়িয়ে গেল যে রবিন্সন্-এর পক্ষে যেটি সঠিক, এস্ক্রিগের পক্ষেও সেটি ন্যায্য। আইনের ক্ষেত্রে নিজেরই সিদ্ধান্তের সমর্থনের জোরে তিনি আর দেরি না করে তাঁর কারখানায় ঐ প্রথা প্রবর্তন করলেন।* অবশ্য এই আদালতের বিচারকমণ্ডলীর গঠনটাই আইনের প্রকাশ্য লঙ্ঘন হয়েছিল।** পরিদর্শক হোভেল মন্তব্য করেছেন যে এইসব বিচারের প্রহসনের জন্য

* *Reports etc. for 30th April 1849,* pp. 21, 22. অনুরূপ আরও দৃষ্টান্ত ঐ, পৃঃ ৪, ৫।

** স্যর জন হব্হাউস-এর কারখানা-আইন হিসেবে পরিচিত, চতুর্থ উইলিয়মের শাসনের ১ ও ২ আইনের ২৪ অধ্যায়ের ১০ নং অংশ অনুযায়ী কোনো সুতোকল বা কাপড়ের কলের মালিকের অথবা এমন কোনো মালিকের পিতা, পুত্র কিংবা ভ্রাতার কারখানা-আইন সম্পর্কিত কোনো ব্যাপারে অবৈতনিক ম্যাজিস্ট্রেট হিসেবে কাজ করা নিষিদ্ধ করা হয়েছে।

'এক্ষণি প্রতিকার ব্যবস্থা চাই— হয় আইনটিকে এমনভাবে পরিবর্তিত করা হোক যাতে সেটিতে এইসব সিদ্ধান্তের অনুমোদন থাকে অথবা আদালতগুলি যাতে ভুলপথে না চলে সেরূপ প্রশাসনিক ব্যবস্থা করা হোক, — যাতে সিদ্ধান্তগুলি আইনানুগ হয়... যখন এইধরনের অভিযোগ আনা হয়। আমি চাই যে বেতনভোগী ম্যাজিস্ট্রেটরা বিচার করুন।'*

সরকারি আইনজীবীরা ১৮৪৮ সালের আইন সম্পর্কে কারখানা-মালিকদের ব্যাখ্যাকে অসম্ভব বলে ঘোষণা করলেন। কিন্তু সমাজের রক্ষাকর্তারা নিজেদের সংকল্প থেকে সরে যাওয়ার পাত্র নন। লিওনার্ড হর্নার রিপোর্ট করছেন,

'আইনটি কার্যকর করতে গিয়ে সাতটি আঞ্চলিক আদালতে দশটি অভিযোগের মধ্যে একটি ক্ষেত্রে মাত্র ম্যাজিস্ট্রেটের সমর্থন পেয়ে... আমি স্থির করলাম যে আইন ফাঁকি দেওয়াব বিরুদ্ধে আর মামলা করা নিরর্থক। ১৮৪৮ সালের আইনের সেই অংশটুকু যাতে কাজের ঘণ্টা একরকম করার ব্যবস্থা ছিল... সেটি এখন আর আমার জেলায় (ল্যাংকাশায়ার) কার্যকর নেই। আমি অথবা আমার অধীনস্থ পরিদর্শকরা যখন একটি কারখানা-পবিদর্শন করি যেখানে শিফ্‌ট-প্রথা আছে, সেখানে তরুণ ও নারী শ্রমিকদের ১০ ঘণ্টার বেশি কাজ করতে বাধ্য করা হচ্ছে কি না, এটা নিশ্চিতভাবে জানবার কোনো উপায় আমাদের নেই। .. শিফ্‌ট-প্রথা আছে এমন কাবখানা-মালিকদের সম্পর্কিত ১৮৪৯ সালের ৩০ এপ্রিলের এক হিসাবে সংখ্যা ছিল ১১৪ এবং কিছুকাল হল এই সংখ্যা খুব তাড়াতাড়ি বাড়ছে। সাধারণত কারখানার কার্যকাল বাড়িয়ে সকাল ছ'টা থেকে সন্ধ্যা সাড়ে সাতটা পর্যন্ত সাড়ে তেরো ঘণ্টা করা হয়, ...কোনো কোনো ক্ষেত্রে এটি দাঁড়ায় ১৫ ঘণ্টা, ভোর সাড়ে পাঁচটা থেকে রাত্রি সাড়ে আটটা পর্যন্ত।'**

ইতিপূর্বেই, ১৮৪৮ সালের ডিসেম্বর মাসে, লিওনার্ড হর্নারের হাতে ৬৫ জন কারখানা-মালিক ও ২৯ জন তত্ত্বাবধায়কের একটি তালিকা ছিল যারা সমস্বরে ঘোষণা করেছিল যে পালাক্রমে কাজের প্রথা থাকলে কোনো তত্ত্বাবধান ব্যবস্থাই প্রভূত পরিমাণ অতিরিক্ত খাটুনি রদ করতে পারে না।*** একই শিশু ও তরুণ বয়স্কদের কখনো সুতোকাটার ঘর থেকে তাঁত ঘরে বদল করা হত, কখনো কখনো ১৫ ঘণ্টার মধ্যে এক কারখানা থেকে আর একটিতে পাঠানো হত।**** কেমন করে এই ধরনের একটি প্রথাকে নিয়ন্ত্রণে আনা সম্ভব যাতে

'পালাক্রমে কাজের প্রথার আড়ালে নানান অন্তহীন কায়দায় হাতের তাস ভাঁজানোর মতো কোনো এক ধরনে সারাদিনের মধ্যে বিভিন্ন ব্যক্তির শ্রমের ও বিরতির সময়কে এমন করে

* *Reports etc. for 30th April 1849,* [p. 22].

** *Reports etc. for 30th April 1849,* p. 5.

*** *Reports etc. for 31st October 1849,* p. 6.

**** *Reports etc. for 30th April 1849,* p. 21.

পাল্টানো হত যে একই সময়ে একই ঘরে কোনো একটি সম্পূর্ণ দল শ্রমিককে আপনি পেতে পারেন না।'*

কিন্তু কার্যত অতিরিক্ত খাটুনির প্রশ্নটি ছেড়ে দিয়েও এই তথাকথিত রিলে প্রথাটি পুঁজিবাদধর্মী উদ্ভট কল্পনার ফল, যাকে ফুরিয়ে পর্যন্ত তাঁর 'courtes séances' [৬০] ব্যঙ্গাত্মক নক্সাগুলিতে কখনও ছাপিয়ে যেতে পারেন নি, — ব্যতিক্রম শুধু এইটুকু যে 'শ্রমের আকর্ষণ' বদলে এখানে হয়েছে পুঁজির আকর্ষণ। দৃষ্টান্তস্বরূপ কারখানা-মালিকদের তৈরি সেইসব পরিকল্পনা, যেগুলিকে 'সম্ভ্রান্ত' সংবাদপত্রগুলি 'যথেষ্ট যত্ন ও শৃংখলা দ্বারা কতদূর এগোনো যায়' তার পরাকাষ্ঠা বলে প্রশংসা করেছে, সেগুলির দিকে একটু তাকান। শ্রমজীবী কর্মীবর্গকে কখনো কখনো ১২ থেকে ১৪ ভাগে ভাগ করা হত, এই ভাগগুলির অন্তর্ভুক্তদের কেবলই একটি থেকে আর একটিতে বদলানো হত। কারখানার দিবসের ১৫ ঘণ্টার মধ্যে পুঁজি শ্রমিককে কখনো ৩০ মিনিট, কখনো বা একঘণ্টা খাটাত এবং তারপর তাকে আবার বাইরে ঠেলে দিত, আবার তাকে কারখানায় টেনে এনে কাজ করিয়ে নতুন করে বাইরে ঠেলে দিত, খণ্ড খণ্ড সময়ে তাকে এইভাবে তাড়িয়ে বেড়ালেও পুরো ১০ ঘণ্টা কাজ না করিয়ে তাকে কখনো ছাড়ত না। রঙ্গমঞ্চের মতোই একই ব্যক্তিদের বিভিন্ন অঙ্কের বিভিন্ন দৃশ্যে পালা করে আত্মপ্রকাশ করতে হত। কিন্তু অভিনেতা যেমন অভিনয়ের সারাক্ষণ মঞ্চের দখলে থাকে, তেমনি শ্রমিকরা ১৫ ঘণ্টাই কারখানার দখলে থাকত, তাদের যাওয়া আসার সময়ের হিসাব ছাড়াই। এইভাবে বিশ্রামের ঘণ্টাগুলিকে বাধ্যতামূলকভাবে কর্মহীনতার ঘণ্টায় পরিণত করা হত, তরুণদের তা টেনে নিয়ে যেত মদের দোকানে এবং তরুণীদের ঠেলে দিত পতিতালয়ে। দিনের পর দিন পুঁজিপতি শ্রমিকসংখ্যা না বাড়িয়ে ১২ অথবা ১৫ ঘণ্টা পর্যন্ত তার যন্ত্রপাতি চালু রাখবার যে সব কৌশল নিত্য নতুন আবিষ্কার করত তাতে শ্রমিককে এইসব টুকরো টুকরো সময়ের মধ্যে কোনোমতে তার খাবার গিলে নিতে হত। দশ ঘণ্টার আন্দোলনের সময়ে মালিকরা রব তুলেছিল যে উচ্ছৃংখল শ্রমিক জনতা ১০ ঘণ্টা খেটে ১২ ঘণ্টার মজুরি পাওয়ার আশা নিয়ে দরখাস্ত করেছে। এখন তারাই পদকটি ঘুরিয়ে দিল। তারা শ্রমশক্তির উপর ১২ অথবা ১৫ ঘণ্টা প্রভুত্ব বিস্তার করে ১০ ঘণ্টার মজুরি দিতে থাকল।** এই হচ্ছে

* *Reports etc. for 31st October 1848*, p. 95.

** দ্রষ্টব্য, *Reports etc. for 30th April 1849, p. 6,* এবং *Reports etc. for 31st October 1848*-এ কারখানা-পরিদর্শক হোভেল এবং স্যান্ডার্স্‌-এর 'শিফ্‌ট প্রথা' সম্পর্কে বিশদ

সার কথা, দশঘণ্টা আইন সম্পর্কে মালিকদের ব্যাখ্যার সারমর্ম! এরাই সেই একই মিষ্টভাষী অবাধ ব্যবসায়ী যারা মানবতার প্রেমে গলদঘর্ম হয়ে শস্য আইন বিরোধী আন্দোলনের সময়ে পুরো দশ বছর পাউন্ড, শিলিং ও পেন্সের হিসাব দেখিয়ে শ্রমিকদের কাছে প্রচার করেছিল যে স্বাধীনভাবে শস্য আমদানি হলে ব্রিটিশ শিল্পে যতটুকু শক্তি আছে তার জোরেই দশ ঘণ্টার শ্রম পুঁজিপতিদের সম্পদসৃষ্টির পক্ষে যথেষ্ট।*

অবশেষে দু'বছর পরে পুঁজির এই বিদ্রোহ বিজয়মণ্ডিত হল ইংলণ্ডের চারটি উচ্চতম বিচারালয়ের মধ্যে অন্যতম, কোর্ট অব এক্স্‌চেকারের একটি সিদ্ধান্তে; ১৮৫০ সালের ৮ ফেব্রুয়ারি এই আদালতে আনা একটি মামলায় রায় দেওয়া হল যে কারখানা-মালিকরা নিশ্চয়ই ১৮৪৪ সালের আইনের অর্থের বিরুদ্ধে কাজ করছে, কিন্তু এই আইনটিতেই এমন কতকগুলি কথা আছে যাতে সেটি অর্থহীন হয়ে পড়েছে। 'এই সিদ্ধান্তের দ্বারা দশঘণ্টার আইন বাতিল হয়ে গেল।'** কারখানা-মালিকের দল যারা এতদিন তরুণ ও নারী শ্রমিকদের জন্য পালাক্রমে কাজের প্রথা প্রয়োগ করতে ভয় পেত, তারা এখন এটি কায়মনোবাক্যে গ্রহণ করে নিল।***

কিন্তু পুঁজির এই আপাতদৃশ্যে চূড়ান্ত জয়ের পরেই এল একটি প্রতিক্রিয়া। এতকাল পর্যন্ত শ্রমিকরা অনমনীয় এবং অবিরাম প্রতিরোধ করলেও সক্রিয় কর্মপদ্ধতি নেয় নি। এখন ল্যাংকাশায়ার ও ইয়র্কশায়ারে বিক্ষুব্ধ জনসভা থেকে তারা প্রতিবাদ জানাল। তা হলে এই দাঁড়ায় যে, দশ ঘণ্টার আইনটি একটি ভান মাত্র, এটি পার্লামেণ্ট কর্তৃক একটি প্রতারণা মাত্র, এর অস্তিত্ব কোনদিনই ছিল না! কারখানা-পরিদর্শকেরা সরকারকে জরুরী হুঁশিয়ারি দিলেন যে শ্রেণীবিরোধ এক অবিশ্বাস্য তীব্র স্তরে পৌঁছেছে। মালিকদের মধ্যেও কেউ কেউ গুঞ্জন শুরু করল:

ব্যাখ্যা। 'শিফ্‌ট প্রথার' বিরুদ্ধে ১৮৪৯ সালের বসন্তকালে মহারানীর নিকট অ্যাশটন ও সন্নিহিত অঞ্চলের পুরোহিত সম্প্রদায়ের আর্জিও দ্রষ্টব্য।

* যেমন *The Factory Question and the Ten Hours' Bill.* By R. H. Greg, 1837.

** ফ. এঙ্গেলস, 'ইংলণ্ডের দশ ঘণ্টার আইন', *Neue Rheinische Zeitung, Politisch-ökonomische Revue*-তে। মার্কস সম্পাদিত, এপ্রিল সংখ্যা, ১৮৫০, পৃঃ ১৩। ঐ একই 'উচ্চ' বিচারালয় আমেরিকার গৃহযুদ্ধের সময়ে এমন একটি দ্ব্যর্থবাচক শব্দ আবিষ্কার করল যাতে বোম্বেটে জাহাজগুলিকে অস্ত্রসজ্জিত করার বিরুদ্ধে আইনটির অর্থ একেবারে উল্টে গেল।

*** *Reports etc. for 30th April 1850.*

'বিচারকদের স্ববিরোধী সিদ্ধান্তের ফলে সম্পূর্ণ অস্বাভাবিক এবং নৈরাজ্যময় একটি অবস্থা দেখা যাচ্ছে। ইয়র্কশায়ারে একটি আইন খাটে, ল্যাঙ্কাশায়ারে আর একটি, ল্যাঙ্কাশায়ারের একটি প্যারিশে এক আইন, ঠিক পার্শ্ববর্তী প্যারিশে আর একটি। বড় বড় শহরে কারখানা-মালিক আইন এড়িয়ে চলতে পারে, মফঃস্বল জেলাগুলির মালিকেরা পালাক্রমে কাজের প্রথার জন্য প্রয়োজনীয় লোক সংগ্রহ করতে পারে না, — এক কারখানা থেকে অপর কারখানায় শ্রমিকদের বদলি করা তো দূরের কথা, ইত্যাদি।'

কিন্তু পুঁজির সর্বপ্রথম জন্মগত অধিকার হচ্ছে যে সব পুঁজিপতিই সমভাবে শ্রমশক্তি শোষণ করবে।

এরূপ অবস্থার মধ্যে কারখানা-মালিক ও শ্রমিকদের মধ্যে একটা মিটমাট হল যাকে ১৮৫০ সালের ৫ আগস্ট অতিরিক্ত কারখানা-আইনে পার্লামেন্টের ছাপ দেওয়া হল। 'তরুণ এবং নারী শ্রমিকদের' কর্ম-দিবসকে সপ্তাহে প্রথম পাঁচ দিনে দশ থেকে বাড়িয়ে সাড়ে দশ ঘণ্টা করা হল এবং শনিবারে কমিয়ে সাড়ে সাত ঘণ্টা করা হল। সকাল ৬টা থেকে সন্ধ্যা ৬টা পর্যন্ত কাজ চলবে,* মাঝখানে ভোজনের জন্য কমপক্ষে দেড় ঘণ্টার বিরতি থাকবে, ভোজনের সময়গুলি সকলের জন্য একই সময়ে নির্দিষ্ট হবে এবং ১৮৪৪ সালের আইনের নির্দেশ অনুযায়ী হবে। এতে চিরকালের মতো পালাক্রমে কাজের প্রথা রহিত হল।** শিশুদের পরিশ্রমের ক্ষেত্রে ১৮৪৪ সালের আইন বলবৎ থাকল।

আগের মতো এইবারও একধরনের কারখানা-মালিকরা প্রলেতারিয়েতের শিশু সন্তানদের উপর বিশেষ মালিকানা-স্বত্বের অধিকার পেল। এরা হল রেশম কারখানার মালিক। ১৮৩৩ সালে এরা ভয় দেখিয়ে চিৎকার করেছিল, 'যদি যে কোনো বয়সের শ্রমজীবী শিশুদের দশ ঘণ্টা কাজের অধিকার কেড়ে নেওয়া হয়, তা হলে তাদের কারখানাগুলি বন্ধ হয়ে যাবে।' তাদের পক্ষে তেরো বছরের অধিক বয়সের যথেষ্টসংখ্যক শিশু নিয়োগ করা অসম্ভব হয়ে উঠত। তারা যে সুবিধা চেয়েছিল সেইটেই আদায় করে নিল। পরবর্তী অনুসন্ধানে দেখা গেল যে তাদের অজুহাতটি ছিল একটি সুচিন্তিত মিথ্যা।*** কিন্তু যে শিশুদের টুলের উপর দাঁড় করিয়ে কাজ করাতে হত, দশ বছর ধরে দিনে দশ ঘণ্টা তাদের রক্ত নিংড়ে

* শীতকালে সময় সকাল ৭টা থেকে সন্ধ্যা ৭টা পর্যন্ত হতে পারবে।

** 'বর্তমান আইনটি' (১৮৫০ সাল) 'একটি আপস মীমাংসার ফল যাতে শ্রমিকেরা দশ ঘণ্টা আইনের সুবিধা ছেড়ে দিল এইজন্য যে যাদের শ্রমের ঘণ্টা নির্দিষ্ট তাদের শ্রমেরও আরম্ভ এবং শেষ যাতে একই সময়ে হয়' (*Reports etc. for 30th April 1852*, p. 14).

*** *Reports etc. for 30th Sept. 1844*, p. 13.

রেশম তৈরি করতে এদের কোনো বাধা হয় নি।* ১৮৪৪ সালের আইন নিশ্চয়ই এগারো বছরের কম বয়সের শিশুদের দিনে সাড়ে ছ'ঘণ্টার বেশি খাটাবার 'অধিকার' 'হরণ' করেছিল। কিন্তু অপরপক্ষে এই আইনে তারা এগারো থেকে তেরো বছর বয়সের শ্রমজীবী শিশুদের দিনে দশ ঘণ্টা খাটাবার সুযোগ পেল এবং কারখানায় নিয়োজিত অপর সব শিশুদের পক্ষে বাধ্যতামূলক শিক্ষার ব্যবস্থা করা এদের ক্ষেত্রে রহিত হল। এইবার অজুহাত হল এই যে

'তারা যে কাজে নিযুক্ত ছিল সেখানে বস্ত্রের সূক্ষ্ম প্রকৃতি অনুযায়ী খুব লঘু স্পর্শের দরকার হত, কেবলমাত্র অল্প বয়সের শিশুদের কারখানায় নিয়োগের ফলেই যে স্পর্শ আয়ত্ত করা যেত।'**

শিশুদের আঙ্গুলের কোমল স্পর্শের জন্য সরাসরিভাবে তাদের হত্যা করা হত যেমন দক্ষিণ রাশিয়ায় শিংওয়ালা গোরুকে হত্যা করা হত চামড়া আর চর্বির জন্য। অবশেষে ১৮৫০ সালে, ১৮৪৪ সালে প্রদত্ত সুবিধাটি শুধু রেশমের সুতো তৈরি ও সুতো জড়ানোর বিভাগে সীমাবদ্ধ করা হল। কিন্তু এখানেও পুঁজির 'স্বাধীনতা' হরণের ক্ষতিপূরণ হিসেবে এগারো থেকে তেরো বছর বয়সের শিশুদের কাজের সময় দশ থেকে বাড়িয়ে সাড়ে দশ ঘণ্টা করা হল। অজুহাত: 'বস্ত্রশিল্পের অন্যান্য কারখানার চেয়ে রেশমের কারখানায় শ্রম অপেক্ষাকৃত হাল্কা এবং অন্যান্য বিষয়েও স্বাস্থ্যের পক্ষে কম ক্ষতিকর।'*** সরকারি স্বাস্থ্য অনুসন্ধানের তথ্য পরবর্তীকালে কিন্তু বিপরীত ব্যাপারটি প্রমাণিত করল,

'মৃত্যুর গড় হার রেশমশিল্পের জেলাগুলিতে অত্যধিক উচ্চ এবং স্ত্রী জনসংখ্যার মধ্যে এইটি ল্যাংকাশায়ারে তুলোশিল্পের জেলাগুলির চেয়ে উচ্চতর।'****

* ঐ।

** *Reports etc. for 31st October 1846,* p. 20.

*** *Reports etc. for 31st October 1861,* p. 26.

**** *Reports etc. for 31st October 1861, p. 27.* মোটামুটি কারখানা-আইনের আওতায় পড়ে এমন শ্রমজীবী জনসংখ্যা শারীরিক দিক দিয়ে অনেকটা উন্নত হয়েছে। স্বাস্থ্য বিষয়ক সমস্ত সাক্ষ্য প্রমাণ এই বিষয়ে একমত এবং বিভিন্ন সময়ে ব্যক্তিগত অনুসন্ধানে আমার এই বিশ্বাস হয়েছে। তবুও, জীবনের প্রথম বছরগুলোতে শিশু মৃত্যুর ভয়াবহ উচ্চহারের কথা ছেড়ে দিলেও ডঃ গ্রীন্‌হাউ-এর সরকারি রিপোর্ট থেকে 'স্বাভাবিক স্বাস্থ্য সম্পন্ন কৃষিপ্রধান জেলা থেকে' শিল্পাঞ্চলগুলিতে স্বাস্থ্যের প্রতিকূল অবস্থা দেখা যায়। প্রমাণস্বরূপ ১৮৬১ সালের রিপোর্ট থেকে নিচের সারণিটি নেওয়া যায়:

কারখানা-পরিদর্শকের ছয় মাস অন্তর অন্তর বহু প্রতিবাদ সত্ত্বেও এই অনিষ্টকর প্রথা আজ পর্যন্ত রয়ে গিয়েছে।*

১৮৫০ সালের আইনটি শুধু 'তরুণ এবং নারী শ্রমিকদের' জন্য সকাল ৬টা থেকে রাত সাড়ে আটটা পর্যন্ত ১৫ ঘণ্টা কার্যকাল কমিয়ে সকাল ৬টা থেকে সন্ধ্যা ৬টা পর্যন্ত ১২ ঘণ্টায় পরিণত করে। অতএব এইটি সেইসব শিশুদের নিয়োগ বন্ধ করে নি যাদের এই সময়ের আধঘণ্টা আগে এবং আড়াই ঘণ্টা পরে পর্যন্ত খাটানো যেত, অবশ্য যদি সমগ্র শ্রমসময় সাড়ে ছয় ঘণ্টার বেশি না হয়। আইনের খসড়াটি আলোচনার সময় কারখানা-পরিদর্শকেরা পার্লামেণ্টের সামনে এই গরমিলের ফলে যেসব দারুণ অনাচার ঘটত তৎসম্পর্কিত তথ্যগুলি উপস্থিত করেন। তাতে কোনো ফল হল না। কারণ ব্যবস্থাটির পিছনে নিহিত উদ্দেশ্য ছিল এই যে সমৃদ্ধির বছরগুলিতে শিশুদের নিয়োগের সুবিধা নিয়ে বয়স্ক পুরুষদের কর্ম-দিবসকে পনেরো ঘণ্টায় টেনে তোলা। পরবর্তী তিন বছরের

শিল্পে নিযুক্ত পূর্ণবয়স্ক পুরুষদের শতকরা হার	প্রতি একলক্ষ পুরুষের মধ্যে ফুসফুসের রোগে মৃত্যুর হার	জেলার নাম	প্রতি একলক্ষ স্ত্রীলোকে ফুসফুসের রোগে মৃত্যুর হার	শিল্পে নিযুক্ত বয়স্ক স্ত্রীলোকের শতকরা হার	মেয়েদের কাজের প্রকৃতি
১৪·৯	৫৯৮	উইগান	৬৪৪	১৮·০	তুলো
৪২·৬	৭০৮	ব্ল্যাকবার্ন	৭৩৪	৩৪·৯	ঐ
৩৭·৩	৫৪৭	হ্যালিফ্যাক্স	৫৬৪	২০·৪	ওয়র্স্টেড (পশম)
৪১·৯	৬১১	ব্রাড্‌ফোর্ড	৬০৩	৩০·০	ঐ
৩১·০	৬৯১	ম্যাক্লেস্‌ফিল্ড	৮০৪	২৬·০	রেশম
১৪·৯	৫৮৮	লীক	৭০৫	১৭·২	ঐ
৩৬·৬	৭২১	স্টোক্‌-আপন-ট্রেণ্ট	৬৬৫	১৯·৩	মৃৎপাত্র
৩০·৪	৭২৬	ওল্‌স্টাণ্টন	৭২৭	১৩·৯	ঐ
—	৩০৫	৮টি সুস্থ কৃষিপ্রধান জিলা	৩৪০	—	—

* সকলেই জানেন যে 'অবাধ ব্যবসার পূজারী' ইংরেজ ব্যাপারীরা রেশম শিল্পের জন্য সংরক্ষণ ট্যাক্স বিলোপের সময়ে কী রকম অনিচ্ছা দেখিয়েছিল। ফরাসী পণ্য আমদানির বিরুদ্ধে রক্ষাকবচের স্থান দখল করেছে এখন কারখানায় নিযুক্ত ইংরেজ শিশুদের অসহায়তা।

অভিজ্ঞতায় প্রমাণ হল যে বয়স্ক পুরুষ শ্রমিকদের প্রতিরোধে এরূপ চেষ্টা ব্যর্থ হতে বাধ্য।* তাই ১৮৫০ সালের আইনটি ১৮৫৩ সালে চূড়ান্তরূপ নেওয়ার সময় 'তরুণ ও স্ত্রী শ্রমিকদের সকালবেলার কাজের আগে ও সন্ধ্যাবেলার কাজের শেষে শিশুদের নিয়োগ' নিষিদ্ধ করা হল। এখন থেকে অল্প কয়েকটি ব্যতিক্রম ছাড়া ১৮৫০ সালের কারখানা-আইনটি তার আওতাধীন শিল্পের শাখাগুলিতে সমস্ত শ্রমিকদের কর্ম-দিবস নিয়ন্ত্রণ করতে থাকল।** প্রথম কারখানা-আইন প্রবর্তনের পর অর্ধশতাব্দী তখন অতীত হয়েছে।***

কারখানা সংক্রান্ত বিধান সর্বপ্রথম তার মূল ক্ষেত্র অতিক্রম করল '১৮৪৫ সালের ছিট-কাপড়ের কারখানা আইনে'। আইনটির প্রতি ছত্রে ফুটে উঠেছে যে এই নতুন 'বাড়াবাড়িকে' পুঁজি কী রকম বিরক্তির সঙ্গে গ্রহণ করেছিল। এতে আট থেকে ১৩ বছর বয়সের শিশুদের জন্য এবং স্ত্রীলোকদের জন্য কর্ম-দিবসকে সীমাবদ্ধ করা হয় সকাল ৬টা থেকে রাত ১০টা পর্যন্ত, ষোল ঘণ্টা, খাবার জন্য আইনে নির্দিষ্ট কোনো বিরতি ছিল না। এতে তেরো বছরের বেশি বয়সের

* *Reports etc. for 30th April 1853,* p. 31.

** ১৮৫৯ ও ১৮৬০ সালে ইংলন্ডের বস্ত্রশিল্প যখন শীর্ষে উঠেছে তখন কয়েকজন কারখানা-মালিক বাড়তি খাটুনির জন্য বাড়তি মজুরির লোভজনক টোপ ফেলে বয়স্ক পুরুষ শ্রমিকদের শ্রম সময়ের বৃদ্ধি মেনে নেওয়াবার চেষ্টা করল। যন্ত্র ব্যবহারকারী কাটুনীরা এবং অপরাপর শ্রমিকগণ মালিকদের কাছে একটি চিঠি লিখে এই পরীক্ষাটি শেষ করে দিল, চিঠিতে তারা বলল: 'সোজা কথা বলতে গেলে আমাদের কাছে আমাদের জীবন বোঝাস্বরূপ; এবং দেশের অন্যান্য শ্রমিকদের চেয়ে যখন আমরা সপ্তাহে প্রায় দুদিন বেশি কারখানার মধ্যে আবদ্ধ থাকি, তখন আমাদের মনে হয় যে আমরা আমাদের দেশের গোলাম এবং আমরা এমন একটি প্রথাকে স্থায়ী করে রাখছি যেটি আমাদের পক্ষে এবং ভবিষ্যৎ বংশধরদের পক্ষে ক্ষতিকর। ...অতএব এতদ্বারা আপনাদের জানাচ্ছি যে ক্রিস্‌মাস্‌ ও নববর্ষের ছুটির পরে যখন আমরা আবার কাজ শুরু করব, তখন আমরা সপ্তাহে ৬০ ঘণ্টা কাজ করব, তার বেশি করব না অথবা সকাল ৬টা থেকে সন্ধ্যা ৬টা পর্যন্ত, মাঝে দেড় ঘণ্টা ছুটি' (*Reports etc. for 30th April 1860,* p. 30).

*** এই আইনের শব্দবিন্যাসের মধ্যে একে লঙ্ঘনের যে সুযোগসুবিধাগুলি ছিল তার জন্য *Factories Regulation Acts* (৬ আগস্ট, ১৮৫৯) সম্পর্কে পার্লামেন্টের বিবরণী দেখুন, এবং এর মধ্যে বিশেষ করে দেখুন লিওনার্ড হর্নারের *Suggestions for Amending the Factory Acts to enable the Inspectors to prevent illegal working, now become very prevalent.*

পুরুষদের দিনে ও রাতে খুশিমতো খাটানো যেত।* এই আইনটি পার্লামেণ্টের একটি গর্ভস্রাব।**

কিন্তু আধুনিক উৎপাদন-প্রণালীর যেগুলি সবচেয়ে বৈশিষ্ট্যপূর্ণ সৃষ্টি, শিল্পের সেই সব বৃহৎ শাখায় প্রচলিত হয়ে এই নীতিটি জয়লাভ করল। ১৮৫৩ থেকে ১৮৬০ সালের মধ্যে এই শাখাগুলির বিস্ময়কর অগ্রগতি এবং তার সঙ্গে সঙ্গে কারখানা-শ্রমিকদের শারীরিক ও নৈতিক পুনরভ্যুত্থান প্রায় অন্ধ ব্যক্তিরও চোখ খুলে দিল। অর্ধ শতাব্দীর গৃহযুদ্ধের দ্বারা যেসব মালিকদের কাছ থেকে ধাপে ধাপে কর্ম-দিবসের আইনগত সীমা ও নিয়ন্ত্রণ ছিনিয়ে নিতে হয়েছিল, তারাই ঘটা করে এখন শিল্পের এ শাখাগুলি এবং সেইসব শোষণক্ষেত্রের মধ্যে জাজ্বল্যমান পার্থক্যের দিকে অঙ্গুলি নির্দেশ করল যেগুলি তখনো 'অবাধ' ছিল।*** 'অর্থশাস্ত্রের' ভণ্ড পণ্ডিতরা এখন জ্ঞানগর্ভ ঘোষণা করলেন যে আইন দ্বারা কর্ম-দিবস নির্দিষ্ট করার প্রয়োজনীয়তার ধারণাটি হচ্ছে তাঁদের 'বিজ্ঞানের'**** একটি বিশিষ্ট নতুন আবিষ্কার। সহজেই বোঝা যায় যে কারখানা-মালিকরা যখন হাল ছেড়ে দিয়ে অনিবার্যকে মেনে নিল, তখন পুঁজির প্রতিরোধের ক্ষমতা ক্রমে কমে এল, আর একই সময়ে এই প্রশ্নের সঙ্গে প্রত্যক্ষভাবে স্বার্থের দিক দিয়ে জড়িত নয় সমাজের এমন সব শ্রেণীর ভিতরে তাদের মিত্রসংখ্যা বেড়ে চলায় শ্রমিক শ্রেণীর আক্রমণের ক্ষমতা বাড়তে থাকল। এগুলোই হচ্ছে ১৮৬০ সালের পর থেকে অপেক্ষাকৃত দ্রুত অগ্রগতির কারণ।

১৮৬০ সালে রং ও ব্লিচিং কারখানাগুলি ১৮৫০ সালের কারখানা-আইনের

* 'আমার জেলায় গত ছয় মাসে' (১৮৫৭) 'আট বছর বয়স ও তদূর্ধ্ব বয়সের শিশুদের সত্যসত্যই সকাল ৬টা থেকে রাত ৯টা পর্যন্ত নিয়োগ করা হয়েছে' (*Reports etc. for 31st October 1857*, p. 39).

** 'স্বীকার করা হয়েছে যে 'ছিট-কাপড়ের কারখানা আইনটি' তার শিক্ষামূলক এবং শ্রম-রক্ষণমূলক উভয়বিধ ব্যবস্থার দিক দিয়ে ব্যর্থ হয়েছে' (*Reports etc. for 31st October 1862*, p. 52).

*** যেমন, ই. পটার ১৮৬৩ সালের ২৪ মার্চ *Times* পত্রিকায় এ ধরনের চিঠি লেখেন। *Times* পত্রিকা তাঁকে দশঘণ্টা আইনের প্রস্তাবের বিরুদ্ধে শিল্পপতিদের বিদ্রোহের কথা স্মরণ করিয়ে দেয়।

**** অন্যান্য ব্যক্তির মধ্যে মিঃ উইলিয়ম নিউমার্চ যিনি টুক প্রণীত *History of Prices* গ্রন্থের সহযোগী এবং সম্পাদক ছিলেন, তিনি এ ধরনের কথাই বলেছিলেন। জনমতের কাছে কাপুরুষের মতো আত্মসমর্পণকে কি বৈজ্ঞানিক অগ্রগতি বলা যায়?

অধীনে এল; লেস্ ও মোজার কারখানাগুলি এল ১৮৬১ সালে।* শিশুদের শ্রমের পরিবেশ পরীক্ষার জন্য নিযুক্ত কমিশনের প্রথম রিপোর্টের (১৮৬৩) ফলে মৃৎশিল্পের (কেবল পটারী-ই নয়) সকল মালিকদের এবং দেশলাই, বারুদযুক্ত ক্যাপ, কার্তুজ, কার্পেট, মোটা সুতিবস্ত্র তৈরি এবং 'ফিনিশিং' নামের আওতায় অন্তর্ভুক্ত অন্যান্য বহু প্রক্রিয়াকে একই ভাগ্য মেনে নিতে হল। ১৮৬৩ সালে 'খোলা হাওয়ায় ব্লিচিং'** এবং রুটি সেঁকার কাজকে বিশেষ বিশেষ আইনের

* ১৮৬০ সালের আইনটিতে বলা হল যে রং এবং ব্লিচিং কারখানাগুলিতে ১৮৬১ সালের ১ আগস্ট থেকে অস্থায়ীভাবে বারো ঘণ্টা কর্ম-দিবস চালু হবে এবং চূড়ান্তভাবে ১৮৬২ সালের ১ আগস্ট দশ ঘণ্টা প্রবর্তিত হবে। অর্থাৎ অন্যান্য দিনে সাড়ে দশ ঘণ্টা এবং শনিবারে সাড়ে সাত ঘণ্টা। কিন্তু যখন ঐ মারাত্মক ১৮৬২ সাল এল, তখনই পুরনো প্রহসনের পুনরাবৃত্তি হল। উপরন্তু শিল্পপতিরা পার্লামেন্টের কাছে দরখাস্তে জানাল যে আরও একবছর তরুণ ও স্ত্রীলোকদের বারো ঘণ্টা খাটাতে দেওয়া হোক। ...'ব্যবসা বাণিজ্যের বর্তমান অবস্থায়' (তখন তুলো সংকট চলছে) 'বারো ঘণ্টার কাজ শ্রমিকেরই পক্ষে খুবই সুবিধাজনক এবং যতদিন সম্ভব তারা কিছু বেশি রোজগার করতে পারে।...এই মর্মে একটি বিল্‌ও আনা হয় কিন্তু 'প্রধানত স্কট্‌ল্যান্ডের ব্লিচিং শ্রমিকদের আন্দোলনের ফলে বিল্‌টি পরিত্যক্ত হয়' (*Reports etc. for 31st October 1862*, pp. 14, 15)। এইভাবে যে শ্রমিকদের স্বার্থে কথা বলার ভান পুঁজি করেছিল, তাদেরই দ্বারা পরাজিত হয়ে এখন উকিলের চশমার সাহায্যে পুঁজি আবিষ্কার করল যে 'শ্রমের সংরক্ষণের' জন্য পার্লামেন্টের অন্য সব আইনের মতো ১৮৬০ সালের আইনটিও দ্ব্যর্থবোধক ভাষায় রচিত, তার আওতা থেকে ফিনিশিং ও ক্যালেন্ডারিং শ্রমিকদের বাদ দেওয়ার অজুহাত তাতে তাদের দেওয়া হয়েছে। পুঁজির চিরকালের বিশ্বস্ত ভৃত্য, ব্রিটিশ আইনপদ্ধতি সাধারণ আদালতে তাই এই ছ্যাঁচড়ামিতে অনুমোদন দিল। 'এ ব্যাপারে শ্রমিকরা খুবই অসন্তুষ্ট হয়েছে... তারা অতিরিক্ত খাটুনির অভিযোগ করে এবং খুবই পরিতাপের বিষয় যে আইনের ভুল সংজ্ঞার্থের জন্য তার সুস্পষ্ট উদ্দেশ্য ব্যর্থ হয়েছে' (ঐ, পৃঃ ১৮)।

** 'খোলা হাওয়ায় ব্লিচিং'-এর মালিকপক্ষ এই মিথ্যা অজুহাত দেখিয়ে ১৮৬০ সালের আইন এড়িয়ে যেতে চাইত যে কোনো স্ত্রীলোকই রাত্রে ঐ কাজ করত না। কারখানা-পরিদর্শকেরা এই মিথ্যাটি ফাঁস করে দিলেন এবং ঐ একই সময়ে শ্রমজীবীদের বিভিন্ন আর্জি মারফৎ পার্লামেন্টের সদস্যদের মন থেকে ঠাণ্ডা ও সুগন্ধী তৃণপূর্ণ মাঠে খোলা হাওয়ার পরিবেশে ব্লিচিং চলার কাহিনী দূরীভূত হল। এই খোলা হাওয়ার ব্লিচিং-এ যে সব শুকাবার ঘর ব্যবহৃত হত সেগুলির তাপমাত্রা ছিল ৯০° থেকে ১০০° ফারেনহাইট এবং এখানে কাজটি করত প্রধানত বালিকারা। 'শীতলকরণ' এই পেশাগত বাক্যাংশ তারা এই অর্থে ব্যবহার করত যে তারা শুকাবার ঘর থেকে পালিয়ে মুক্ত টাটকা হাওয়ায় যেত। 'স্টোভের কামরায় ১৫টি বালিকা। লিনেনের জন্য ৮০° থেকে ৯০° তাপমাত্রা এবং কেম্ব্রিকের জন্য ১০০° বা ততোধিক। আড়াআড়ি দশফুটের মতো একটি ছোট ঘরে ১২ জন বালিকা ইস্ত্রি ও অন্যান্য কাজ করে, ঐ ঘরের

আওতায় আনা হল যাতে করে প্রথমোক্ত কাজে তরুণবয়স্ক ও স্ত্রীলোকদের জন্য রাত্রে কাজ (রাত ৮টা থেকে সকাল ৬টা পর্যন্ত) এবং শেষেরটিতে ১৮ বছরের নিম্নবয়স্ক শিক্ষানবিস রুটি কারিগরদের রাত ৯টা থেকে ভোর ৫টা পর্যন্ত কাজ নিষিদ্ধ হয়। আমরা পরে ঐ একই কমিশনের পরবর্তী প্রস্তাবগুলির আলোচনা

মাঝখানে একটি বদ্ধ করা স্টোভ্। স্টোভ নিদারুণ তাপ ছড়ায় এবং তার চারপাশে দাঁড়িয়ে বালিকারা তাড়াতাড়ি কেম্ব্রিকগুলি শুকিয়ে ইস্ত্রিওয়ালাদের দেয়। এইসব শ্রমজীবীদের কাজের ঘণ্টার কোনো নির্দিষ্ট সীমা নেই। কাজ বেশি থাকলে এরা দিনের পর দিন রাত ৯টা, অথবা এমন কি ১২টা পর্যন্ত কাজ করে' *(Reports etc. for 31st October 1862,* p. 56)। একজন চিকিৎসক উক্তি করেন: 'ঠাণ্ডা হওয়ার জন্য কোনো সময় নির্দিষ্ট করা নেই কিন্তু যদি তাপমাত্রা ভয়ানক উঁচু হয়ে যায় অথবা যদি কারিগরদের হাত ঘামে নোংরা হয়ে যায় — তবে তাদের অল্প কয়েক মিনিটের জন্য বাইরে যেতে দেওয়া হয়। ...এই স্টোভের কারিগরদের রোগচিকিৎসার অভিজ্ঞতা আমাকে এই মত প্রকাশ করতে বাধ্য করছে যে এদের স্বাস্থ্যের অবস্থা সুতোকলের শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের অবস্থার চেয়ে কোনোমতেই উঁচু নয়' (এবং পুঁজি পার্লামেন্টের কাছে পাঠানো তার স্মারকলিপিতে এদের জাজ্বল্যমান স্বাস্থ্যের ছবি এঁকেছিল প্রায় চিত্রশিল্পী রুবেন্স-এর অনুকরণে)। 'তাদের মধ্যে যে সব রোগের প্রাদুর্ভাব সবচেয়ে বেশি, সেগুলি হচ্ছে যক্ষ্মা, ব্রঙ্কাইটিস্, জরায়ুর অনিয়মিত প্রক্রিয়া, অত্যন্ত উগ্র ধরনের হিস্টিরিয়া এবং বাত। আমি মনে করি যে এই সবগুলিই প্রত্যক্ষ অথবা পরোক্ষভাবে এসেছে ঐ যে-সব ঘরে এই কারিগরেরা কাজ করে সেখানকার দূষিত ও অত্যন্ত গরম হাওয়া থেকে এবং যখন তারা, বিশেষত শীতকালে, বাইরের ঠাণ্ডা ও ভিজে বাতাসের মধ্যে দিয়ে বাড়ি ফিরে যায় তখন তাদের রক্ষার উপযুক্ত যথেষ্ট গরম পোশাকের অভাব থেকে' (ঐ, পৃঃ ৫৬, ৫৭)। ১৮৬৩ সালের পরিপূরক আইন সম্পর্কে মন্তব্য করতে গিয়ে কারখানা-পরিদর্শকরা এ আইনের সংরক্ষণের বাইরে এই 'খোলা হাওয়ায় ব্লিচিং' কারিগরদের সম্পর্কে বলেন: 'শ্রমিকদের জন্য যে রক্ষা ব্যবস্থা করবার কথা, শুধু যে সেই ব্যবস্থা করতে আইনটি অক্ষম হয়েছে তাই নয়, পরন্তু এতে একটি ধারা আছে... তার শব্দবিন্যাস বাহ্যত এমনই যে যদি রাত্রি ৮টার পরে কাজ করছে এমন অবস্থায় কোনো শিশু বা নারীকে হাতে-নাতে ধরা না যায় তা হলে তাদের জন্য কোনো রক্ষণ ব্যবস্থা নেই এবং ঐরূপ ক্ষেত্রেও প্রমাণের পদ্ধতি এমনই সংশয়জনক যে তাতে কোনো সাজা হওয়া দুষ্কর' (ঐ, পৃঃ ৫২)। 'অতএব সব দিক দিয়ে দেখা যায় যে আইন হিসেবে কোনো সদুদ্দেশ্য অথবা শিক্ষার মাধ্যমরূপে এটি ব্যর্থ হয়েছে; কারণ যেহেতু সেই ব্যবস্থাকে সদাশয় বলা যায় না যাতে কার্যক্ষেত্রে বাধ্যতামূলকভাবে নারী ও শিশুকে দিনে ১৪ ঘণ্টা ও বিভিন্ন ক্ষেত্রে খেয়ে না-খেয়ে কাজ করতে হয়, এবং হয়তো তার চেয়েও বেশি ঘণ্টা, — যেখানে বয়সের কোনো সীমা নেই, নারী-পুরুষ বিচার নেই, এবং এইসব কারখানা (ব্লিচিং ও রংয়ের) যেখানে অবস্থিত তার সন্নিহিত এলাকার বাসিন্দাদের সামাজিক অভ্যাস ও রীতি সম্পর্কে কোনো ভ্রূক্ষেপ নেই' *(Reports etc. for 30th April 1863,* p. 40).

করব, যেগুলিতে কৃষি, খনি ও যানবাহন ছাড়া ব্রিটিশ শিল্পের সকল গুরুত্বপূর্ণ শাখাকে তাদের এই 'স্বাধীনতা' থেকে বঞ্চিত করার হুমকি দেওয়া হয়েছে।*

পরিচ্ছেদ ৭। — সঙ্গত কর্ম-দিবসের জন্য সংগ্রাম। অন্যান্য দেশে ইংলন্ডের কারখানা-আইনগুলির প্রতিক্রিয়া

পাঠকের মনে আছে যে, উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন অথবা উদ্বৃত্ত-শ্রমের নিষ্কাশনই পুঁজিবাদী উৎপাদনের সুনির্দিষ্ট লক্ষ্য ও উদ্দেশ্য, তার মূলকথা, শ্রমকে পুঁজির অধীনে আনার ফলে উৎপাদন-পদ্ধতিতে যে কোনো পরিবর্তনই ঘটুক না কেন। পাঠকের মনে রাখা দরকার যে আমরা এখন পর্যন্ত যতটা এগিয়েছি তাতে কেবলমাত্র স্বাধীন শ্রমিক অর্থাৎ কেবল সেই শ্রমিক যে আইনত নিজের তরফ থেকে কাজ করতে পারে, সেই পুঁজিপতির সঙ্গে পণ্যবিক্রেতা রূপে চুক্তিতে প্রবেশ করে। তাই যদি আমাদের এই ঐতিহাসিক বিবরণে একদিকে আধুনিক শিল্প এবং অপরদিকে যরাা শারীরিক ও আইনগত দুদিক দিয়েই নাবালক, তাদের শ্রম গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে, প্রথমোক্তটি আমাদের কাছে ছিল শ্রম শোষণের শুধু একটি বিশেষ বিভাগ, এবং শেষোক্তটি তার শুধু একটা বিশেষভাবে জাজ্বল্যমান দৃষ্টান্ত। আমাদের অনুসন্ধানের পরবর্তী বিকাশ সম্পর্কে এখনই মন্তব্য না করে শুধু আমাদের হাতে মজুত ঐতিহাসিক তথ্যসমূহ মিলিয়ে দেখলেই নিম্নলিখিত সিদ্ধান্তগুলি বেরিয়ে আসে:

প্রথম। কর্ম-দিবসকে সীমাহীন ও বেপরোয়াভাবে বাড়াবার জন্য পুঁজির উদগ্র কামনা প্রথমে চরিতার্থ হয় সেইসব শিল্পে যেগুলিতে জলশক্তি, বাষ্প ও যন্ত্র প্রবর্তনের ফলে সবচেয়ে আগে বৈপ্লবিক রূপান্তর এসেছিল, যেগুলি আধুনিক উৎপাদন-পদ্ধতির প্রথম সৃষ্টি, যেমন, তুলো, পশম, শণ ও রেশমের সুতো কাটা ও বোনা। উৎপাদনের বৈষয়িক প্রণালীর পরিবর্তন এবং তদনুযায়ী উৎপাদকদের** সামাজিক সম্পর্কের পরিবর্তনই প্রথমে একটা সীমাহীন বাড়াবাড়ি এনে ফেলল, এবং পরে তারই প্রতিবাদে সমাজের পক্ষ থেকে একটা নিয়ন্ত্রণ নিয়ে এল যাতে কর্ম-দিবস ও তার বিরতি আইনত সীমিত, নিয়মিত ও সমপ্রকারের হল। তাই

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা**। ১৮৬৬ সাল থেকে অর্থাৎ আমি উপরের অংশগুলি লেখার পরে আবারও একটা প্রতিক্রিয়া দেখা দিয়েছে।

** 'এই শ্রেণীগুলির প্রত্যেকের' (পুঁজিপতি ও শ্রমিক) 'আচরণ হল এদের অবস্থানের আপেক্ষিক অবস্থার ফল' *(Reports etc. for 31st October 1848, p. 113).*

এই নিয়ন্ত্রণ ঊনবিংশ শতাব্দীর প্রথমার্ধে কেবল ব্যতিক্রমমূলক বিধানরূপে দেখা যায়।* নতুন উৎপাদন-পদ্ধতির এই আদিম রাজত্ব জয় করে নেওয়ার সঙ্গে সঙ্গেই দেখা গেল যে ইতিমধ্যে উৎপাদনের আরও বহু শাখাতেই যে শুধু এই কারখানা-প্রথা চালু হয়েছে তাই নয়, পরন্তু কম বেশি সেকেলে কায়দায় চালিত বহু শিল্প যেমন মৃৎশিল্প ও কাচ কারখানা প্রভৃতিতে, একেবারে সাবেকী হস্ত শিল্প যেমন রুটি তৈরি এবং শেষ পর্যন্ত, এমন কি সেইসব তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্প যেমন পেরেক তৈরি,**—এইগুলি সব অনেক দিন আগেই কারখানাগুলির মতোই পুরোপুরি পুঁজিবাদী শোষণের অধীনে এসে গিয়েছিল। তাই আইনের বিধান ক্রমেই নিজের ব্যতিক্রমমূলক চরিত্রটি ছেড়ে দিতে বাধ্য হল অথবা যেখানে তা রোমান ক্যাজুইস্টদের কায়দায় এগোয়, যেমন ইংলণ্ডে, সেখানে যে বাড়িতে কাজ করানো হয়, তাকেই কারখানা বলে ঘোষণা করতে বাধ্য হল।***

দ্বিতীয়। উৎপাদনের কয়েকটি বিশেষ শাখায় কর্ম-দিবস নিয়ন্ত্রণের ইতিহাস এবং অন্যান্য শাখায় এই নিয়ন্ত্রণের ব্যাপারে যে সংগ্রাম এখনো চলছে তার থেকে চূড়ান্তভাবে প্রমাণিত হয় যে, একটি বিচ্ছিন্ন শ্রমিক, নিজের শ্রমশক্তির 'স্বাধীন' বিক্রেতারূপী শ্রমিক, পুঁজিবাদী উৎপাদন একটি বিশেষ স্তরে পৌঁছবার পর, প্রতিরোধের কোনো ক্ষমতা ছাড়াই নতিস্বীকার করে। সঙ্গত কর্ম-দিবস সৃষ্টি তাই পুঁজিপতি শ্রেণী আর শ্রমিক শ্রেণীর মধ্যে দীর্ঘকালব্যাপী অল্পবিস্তর প্রচ্ছন্ন এক গৃহযুদ্ধের ফল। যেহেতু প্রতিদ্বন্দ্বিতাটা আধুনিক শিল্পের রঙ্গমঞ্চেই ঘটে তাই তা প্রকট হয়ে দেখা দেয়, সেই শিল্পের আবাস ভূমি — ইংলণ্ডে।**** ইংলণ্ডের

* 'শ্রমিক নিয়োগের যেসব ক্ষেত্রে বিধিনিষেধ আরোপিত হল, সেগুলি ছিল বাষ্প অথবা জলশক্তির সাহায্যে বস্ত্রশিল্পের সঙ্গে যুক্ত। পরিদর্শনের আওতায় আসতে হলে কোনো কারখানার পক্ষে দুটি শর্ত ছিল, যথা বাষ্প বা জলশক্তির ব্যবহার এবং কয়েকটি বিশেষ ধরনের তন্তু থেকে উৎপাদন' (*Reports etc. for 31st October 1864*, p. 8).

** তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্পগুলির অবস্থা সম্পর্কে শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের সাম্প্রতিকতম রিপোর্টগুলিতে বিশেষ মূল্যবান তথ্য আছে।

*** 'গত অধিবেশনের' (১৮৬৪) 'আইনগুলির... আওতায় পড়ে বিভিন্ন ধরনের বৃত্তি যেখানে পদ্ধতি বহুলাংশে বিভিন্ন এবং যাতে করে যন্ত্র সচল করার জন্য যান্ত্রিক-শক্তির প্রয়োগই এইসব ক্ষেত্রকে আগের মতো আইনের ভাষায় 'কারখানা' সংজ্ঞা দেওয়ার পক্ষে যথেষ্ট নয়' (*Reports etc. for 31st October 1864*, p. 8).

**** ইউরোপের মূল ভূখণ্ডে উদারনীতিবাদের স্বর্গ বেলজিয়ামে এই আন্দোলনের চিহ্নমাত্র দেখা যায় না। এমন কি কয়লা ও ধাতুর খনিতে সব বয়সের স্ত্রী-পুরুষ শ্রমিক, পূর্ণ 'স্বাধীনতার' মধ্যেই যে কোনো সময়ে এবং যত ঘণ্টা খুশি ব্যবহৃত হয়। সেখানে নিযুক্ত হাজার জনের মধ্যে

কারখানা-শ্রমিকরা শুধু ইংরেজ শ্রমিক শ্রেণীরই নয়, পরন্তু সাধারণভাবে আধুনিক শ্রমিক শ্রেণীর সামনের সারির যোদ্ধা ছিল এবং তাদের তাত্ত্বিকরাই সর্বপ্রথম পুঁজির তত্ত্বের বিরুদ্ধে লড়াইয়ের আহ্বান জানিয়েছিল।* সেইজন্যই কারখানার দার্শনিক পণ্ডিত ইউরে 'শ্রমের পরিপূর্ণ স্বাধীনতার' জন্য প্রবলভাবে সচেষ্ট পুঁজির বিরুদ্ধে ইংরেজ শ্রমিক শ্রেণী যে পতাকা বহন করছে তার উপরে 'কারখানা-আইনগুলির দাসত্ব' উৎকীর্ণ করার জন্য সেটাকে তাদের পক্ষে অনপনেয় কলঙ্ক বলে নিন্দা করেন।**

ফ্রান্স ইংলণ্ডের পিছনে ধীরে ধীরে খুঁড়িয়ে চলে। ১২ ঘণ্টার আইন***

---

৭৩৩ জন পুরুষ, ৮৮ জন স্ত্রীলোক এবং ১৩৫ জন বালক ও ৪৪ জন ১৬ বছরের কম বয়সের বালিকা। ব্লাস্ট ফার্নেসে প্রতি হাজার জনে ৬৬৮ জন পুরুষ, ১৪৯ জন স্ত্রীলোক, ৯৮ জন বালক ও ৮৫ জন ষোল বছরের কম বয়সের বালিকা। এর সঙ্গে পরিণত ও অপরিণত শ্রমশক্তির বিরাট শোষণের জন্য নিম্ন বেতনের শোষণের হিসাব জুড়ুন। একজন পুরুষের গড় দৈনিক মজুরি ২ শিলিং ৮ পেন্স, নারী শ্রমিকের ১ শিলিং ৮ পেন্স, বালকের মজুরি ১ শিলিঃ ২ ১/২ পেন্স। এর ফলে ১৮৬৩ সালে, ১৮৫০ সালের তুলনায় বেলজিয়াম প্রায় দ্বিগুণ মূল্যের ও পরিমাণের কয়লা, লোহা প্রভৃতি রপ্তানি করে।

* ১৮১০ সালের ঠিক পরে রবার্ট ওয়েন শুধু যে তত্ত্বের দিক দিয়ে কর্ম-দিবস সীমিতকরণের প্রয়োজনীয়তা মেনে নেন তাই নয়, পরন্তু কার্যক্ষেত্রে তিনি নিউ লানার্কে তাঁর কারখানায় দশ ঘণ্টা কাজের দিন প্রবর্তন করেন। একে কমিউনিস্টধর্মী ইউটোপিয়া আখ্যা দিয়ে উপহাস করা হয়েছিল; 'শিশুদের শিক্ষার সঙ্গে উৎপাদনশীল শ্রম একযোগে চালাবার' পদ্ধতিকে এবং তাঁর দ্বারা সর্বপ্রথম গঠিত শ্রমিকদের সমবায় সমিতি নিয়েও ব্যঙ্গ করা হয়েছিল। আজ প্রথম ইউটোপিয়াটি রূপ নিয়েছে কারখানা-আইনে, দ্বিতীয়টি সমস্ত কারখানা-আইনের সরকারি বয়ানে স্থান পেয়েছে, তৃতীয়টি ইতিমধ্যেই প্রতিক্রিয়াশীল ভণ্ডামির আবরণরূপে ব্যবহৃত হচ্ছে।

** Ure (ফরাসী অনুবাদ): *Philosophie des Manufactures.* Paris, 1836, t. II, pp. 39, 40, 67, 77, etc..

*** ১৮৫৫ সালে প্যারিসে অনুষ্ঠিত আন্তর্জাতিক পরিসংখ্যান কংগ্রেসের রিপোর্টে বলা হয়েছে: 'ফরাসী আইন, যাতে কারখানা ও কর্মশালাগুলিতে দৈনিক শ্রমের স্থায়িত্ব ১২ ঘণ্টায় সীমাবদ্ধ করা হয়েছে, তাতে কোনো সময়ের ধরাবাধা নেই। শুধু শিশুদের শ্রমের ক্ষেত্রে সময় নির্দিষ্ট হয়েছে সকাল ৫টা থেকে রাত্রি ৯টা পর্যন্ত। সেইজন্য এই মারাত্মক নীরবতার সুযোগ নিয়ে কোনো কোনো মালিক তাদের কারখানা অবিরাম দিনের পর দিন চালায়, কেবল রবিবারটা সম্ভবত বাদ দিয়ে। এইজন্য তারা দু'দল শ্রমিককে ব্যবহার করে, যে দু'দলের কোনোটিই ১২ ঘণ্টার বেশি একাদিক্রমে কর্মশালায় থাকে না কিন্তু প্রতিষ্ঠানটির কাজ চলে দিনরাত। আইন এতে সন্তুষ্ট, কিন্তু মানবতা?' 'মানুষের শরীরের উপর রাত্রের শ্রমের ক্ষতিকর প্রভাব' ছাড়াও জোর দেওয়া হয়েছে 'স্বল্প-আলোকিত একই কর্মশালায় রাত্রে স্ত্রী-পুরুষের একত্র অবস্থানের মারাত্মক কুফলের' উপরে।

প্রবর্তনের জন্য ফেব্রুয়ারি বিপ্লবের প্রয়োজন হয় যদিও মূল ব্রিটিশ আইনের চেয়ে এইটি অনেক বেশি ত্রুটিপূর্ণ। সে যাই হোক ফ্রান্সের বৈপ্লবিক পদ্ধতির কিছু বিশেষ সুবিধা আছে। ইংলণ্ডের আইন অবস্থার চাপে যে ব্যবস্থা অনিচ্ছা সত্ত্বেও করেছে, প্রথমে একটি জায়গায়, পরে আর একটি জায়গায় এবং এইভাবে পরস্পর বিরোধী আইনের ধারাগুলির এক বিভ্রান্তিকর ও হতাশাজন জট পাকিয়ে ফেলেছে, সেক্ষেত্রে ফরাসী পদ্ধতি সর্বত্র, সমস্ত কারখানা ও দোকানে ব্যতিক্রমহীনভাবে একই চোটে কর্ম-দিবসের একই সীমা নির্দিষ্ট করে দিয়েছে।* অপরপক্ষে ফরাসী আইন যে জিনিসটিকে নীতি হিসেবে ঘোষণা করল, সেটি ইংলণ্ডে প্রতিষ্ঠিত হয়েছিল শিশু, নাবালক ও স্ত্রীলোকের নাম করে এবং মাত্র সম্প্রতি এই সর্বপ্রথম একে সকলের অধিকার বলে দাবি করা হচ্ছে।**

উত্তর আমেরিকার যুক্তরাষ্ট্রে যতদিন প্রজাতন্ত্রের একটি অংশ দাসপ্রথার দ্বারা কলঙ্কিত ছিল, ততদিন শ্রমিকদের প্রত্যেকটি স্বতন্ত্র আন্দোলন পঙ্গু হয়ে ছিল। শাদা চামড়ার শ্রমিক ততদিন মুক্ত হতে পারে না যতদিন পর্যন্ত কালো চামড়ার শ্রমিকরা গোলামরূপে চিহ্নিত থাকে। কিন্তু দাসত্বের মরণের মধ্য থেকে অবিলম্বে নতুন জীবনের জাগরণ হল। গৃহযুদ্ধের প্রথম ফল হল আট ঘণ্টার কর্ম-দিবসের জন্য আন্দোলন যা রেল ইঞ্জিনের মতোই দ্রুতগতিতে অতলান্তিক উপকূল থেকে প্রশান্ত মহাসাগর এবং নিউ ইংলণ্ড থেকে কালিফোর্নিয়া পর্যন্ত ছড়িয়ে পড়ল। বল্টিমোরে শ্রমিকদের সাধারণ কংগ্রেস [৬১] (আগস্ট, ১৮৬৬) ঘোষণা করল:

* 'উদাহরণস্বরূপ আমার জেলায় একজন লোক থাকে যে একাধারে ব্লিচিং ও রঙ কারখানা-আইন অনুযায়ী হচ্ছে ব্লিচার ও রঞ্জক, ছিট-কাপড় কারখানা আইন অনুযায়ী প্রিন্টার— এবং কারখানা-আইন অনুযায়ী একজন ফিনিশার' (মিঃ বেকারের রিপোর্ট: *(Reports etc. for 31st October 1861, p. 20)*। এই আইনগুলির বিভিন্ন ব্যবস্থার বিবরণ দিয়ে এবং তার থেকে উদ্ভূত জটিলতা দেখিয়ে মিঃ বেকার বলছেন: 'অতএব বেশ বোঝা যায় যেখানে মালিক আইনকে ফাঁকি দিতে চায় সেখানে পার্লামেন্টের এই তিনটি আইনকে কার্যকর করা খুবই শক্ত।' কিন্তু এই জটিলতা থেকে উকিলরা যেটা পাবে বলে নিশ্চিত, সেটা হল মামলা।

** এইভাবে কারখানা-পরিদর্শকেরা শেষ পর্যন্ত বলতে সাহসী হলেন: (কর্ম-দিবসের আইনগত সীমা নির্দেশের বিরুদ্ধে পুঁজির) 'এই সমস্ত আপত্তি শ্রমিকদের অধিকারের মূলনীতির কাছে পরাস্ত হতে বাধ্য। ...একটা সময়ে শ্রমিকের উপর মালিকের আর অধিকার থাকে না এবং তখন সেই সময়টি হয় শ্রমিকের নিজস্ব, এমন কি যদি তখন শ্রমিক ক্লান্ত হয়ে না-ও পড়ে তা হলেও' *(Reports etc. for 31st October 1862*, p. 54).

'এই দেশের শ্রমিকদের পুঁজিবাদী দাসত্ব থেকে মুক্ত করার জন্য বর্তমান সময়ে সর্বপ্রথম ও সবচেয়ে বেশি প্রয়োজন হচ্ছে একটি আইন পাস করা, যার দ্বারা আমেরিকার ইউনিয়নের সমস্ত রাষ্ট্রে সঙ্গত কর্ম-দিবস হবে আট ঘণ্টা। এই গৌরবময় ফল অর্জিত না হওয়া অবধি আমরা আমাদের সর্বশক্তি নিয়োজিত করতে কৃতসংকল্প।'*

ঐ একই সময়ে জেনেভায় অনুষ্ঠিত শ্রমজীবী মানুষের আন্তর্জাতিক সমিতির কংগ্রেস লণ্ডনের জেনারেল কাউন্সিলের প্রস্তাবের উপর সিদ্ধান্ত গ্রহণ করল: 'কর্ম-দিবসকে সীমাবদ্ধ করাই হচ্ছে প্রাথমিক শর্ত যেটি না হলে শ্রমিকদের অবস্থার উন্নতি ও তাদের মুক্তির জন্য সমস্ত চেষ্টাই নিষ্ফল হতে বাধ্য। ...কংগ্রেস প্রস্তাব করছে ৮ ঘণ্টাই কর্ম-দিবসের আইনসঙ্গত সীমা' [৬২]।

এইভাবে অতলান্তিক মহাসাগরের উভয় কূলে শ্রমিক শ্রেণীর যে আন্দোলন খোদ উৎপাদনের অবস্থা থেকে সহজপ্রবৃত্তি বশেই গড়ে উঠেছিল, তা ইংলণ্ডের কারখানা-পরিদর্শক স্যাণ্ডার্সের এই উক্তিকেই অনুমোদন করল:

'সমাজ সংস্কারের দিকে আরও এগুনোর কাজে সফলতার কোনো আশা করা যাবে না, যতদিন পর্যন্ত শ্রমের ঘণ্টা সীমাবদ্ধ না-করা হয় এবং নির্দিষ্ট সীমাকে কঠোরভাবে কার্যকর না-করা হয়।'**

এ কথা স্বীকার করতেই হবে যে উৎপাদন প্রক্রিয়া থেকে আমাদের শ্রমিক যখন বেরিয়ে আসে, তখন সে ঐ প্রক্রিয়ায় প্রবেশের আগের ব্যক্তি আর নেই। বাজারে সে নিজের পণ্য 'শ্রমশক্তির' মালিক হিসেবে দাঁড়িয়েছিল অন্যান্য পণ্যের মালিকদের মুখোমুখি, বিক্রেতার বিরুদ্ধে বিক্রেতা হিসেবে। কিন্তু যে চুক্তির দ্বারা সে

* 'আমরা ডানকার্কের শ্রমিকরা ঘোষণা করছি যে বর্তমান ব্যবস্থায় যে দীর্ঘ সময় পরিশ্রম করতে হয় সেইটা অত্যন্ত বেশি এবং তাতে বিশ্রাম ও শিক্ষার জন্য সময় পাওয়া তো দূরের কথা, তাতে এমনই একটা অধীনতার দশায় পড়তে হয় যেটা ক্রীতদাসত্বের চাইতে সামান্য একটু ভালো। তাই আমরা সিদ্ধান্ত নিয়েছি যে আট ঘণ্টাই কর্ম-দিবস হিসেবে যথেষ্ট এবং এইটাই আইনে যথেষ্ট বলে স্বীকৃত হওয়া উচিত; অতএব আমরা এই উদ্দেশ্যে আমাদের সাহায্যকল্পে শক্তির আধার সংবাদপত্রের সহায়তা চাই... এবং এইজন্য যারা আমাদের এই সাহায্য দিতে অস্বীকার করবে, তাদের সবাইকে আমরা শ্রমের এই সংস্কারের এবং শ্রমিকের অধিকারের শত্রু বলেই মনে করব' (ডানকার্কের শ্রমিকদের প্রস্তাব, নিউ ইয়র্ক রাষ্ট্র, ১৮৬৬)।

** *Reports etc. for 31st October 1848*, p. 112.

পুঁজিপতিকে তার শ্রমশক্তি বিক্রি করল, তা যেন স্পষ্টভাবে প্রমাণ করল যে নিজের উপর তার সম্পূর্ণ স্বাধীনতা রয়েছে। কেনা-বেচা সমাপ্ত হলে দেখা গেল যে সে 'স্বাধীন বিক্রেতা' ছিল না, যে সময়ের জন্য সে স্বাধীনভাবে নিজের শ্রমশক্তি বিক্রি করতে পারে, সে সময়ের জন্য তা বিক্রি করতে বাধ্য হয়।* বস্তুতপক্ষে রক্তচোষা ততক্ষণ তাকে ছাড়ে না যতক্ষণ পর্যন্ত একটিও মাংসপেশী, একটি স্নায়ু, একবিন্দু রক্তও শোষণ করা বাকি থাকে'।** 'তাদের যন্ত্রণার নাগিনীর'*** হাত থেকে 'সুরক্ষার' জন্য শ্রমিকদের একত্র হয়ে উপায় উদ্ভাবন করতে হবে এবং শ্রেণী হিসেবে এমন একটি আইনের প্রবর্তন করাতে হবে, যে আইনটি হবে একটি সর্বশক্তিসম্পন্ন সামাজিক নিষেধাজ্ঞা, যা পুঁজির সঙ্গে স্বেচ্ছামূলক চুক্তির দ্বারা সেই শ্রমিকদের নিজেদের ও তাদের পরিবারপরিজনকে বিক্রি করে গোলামী আর মৃত্যুর বলি হওয়া রোধ করবে।**** 'মানুষের অলঙ্ঘনীয় অধিকারের' আড়ম্বরপূর্ণ তালিকার

* 'কার্যবিবরণীগুলি' (পুঁজির কৌশল, যথা, ১৮৪৮ থেকে ১৮৫০) 'থেকে অধিকন্তু ঐ কুযুক্তি যা প্রায়ই দেখানো হয় তার বিরুদ্ধে অকাট্য প্রমাণ পাওয়া যায়: কুযুক্তিটি এই যে শ্রমিকদের কোনো রক্ষা ব্যবস্থার দরকার নেই পরন্তু যে একটি মাত্র জিনিস তাদের আছে, তাদের হাতের পরিশ্রম ও মাথার ঘাম, সেইটির বিক্রয়ের ব্যাপারে তারা স্বাধীন ব্যাপারী' (*Reports etc. for 30th April 1850,* p. 45)। 'স্বাধীন শ্রমকে যদি এ রকম আখ্যা দেওয়া চলে) রক্ষা করাব জন্য এমন কি স্বাধীন দেশেও আইনের সবল হস্তের প্রয়োজন' (*Reports etc. for 31st October 1864, p. 34*)। 'দিনে ১৪ ঘণ্টা খেয়ে অথবা না খেয়ে কাজ করতে .. অনুমতি দেওয়া... যা বাধ্য করারই সমতুল' (*Reports etc. for 30th April 1863, p. 40*).

** ফ. এঙ্গেলস, 'ইংলন্ডের দশ ঘণ্টার বিল', *Neue Rheinische Zeitung, Politisch-ökonomische Revue*-তে, এপ্রিল সংখ্যা, ১৮৫০, পৃঃ ৫।

*** 'তাদের যন্ত্রণার নাগিনী' — হাইনের 'হের্নরিখ' নামক কাব্য থেকে নেওয়া শব্দের ওলটপালট। ('আধুনিক কাব্য' পর্ব)। — সম্পাঃ

**** শিল্পের যে যে শাখা দশঘণ্টার আইনের আওতায় পড়ে, সেখানে এই আইন 'দীর্ঘসময় পরিশ্রমে রত প্রাক্তন শ্রমিকদের অকালে পঙ্গুত্বের অবসান ঘটিয়েছে' (*Reports etc. for 31st* October 1859, p. 47)। 'পুঁজি' (কারখানাগুলিতে) 'কখনো নিযুক্ত শ্রমিকদের স্বাস্থ্য ও নৈতিক জীবনে কিছুটা অনিষ্ট না ঘটিয়ে যন্ত্রপাতিকে একটি নির্দিষ্ট সময়ের বেশি চালু রাখার ব্যাপারে নিযুক্ত হতে পারে না, এবং শ্রমিকরা নিজেদের রক্ষা করার মতো অবস্থায় নেই' (ঐ, পৃঃ ৮)।

জায়গায় আসে আইনত সীমিত কর্ম-দিবসের অনাড়ম্বর Magna Charta [৬৩], যেটি স্পষ্ট করে দেবে 'কখন থেকে শ্রমিকের বিক্রীত সময় শেষ হয়ে তার নিজস্ব সময় আরম্ভ হবে'।* Quantum mutatus ab illo!**

* আর একটি অনেক বড় লাভ এই যে অবশেষে শ্রমিকের নিজের সময় এবং তার মালিকের সময়ের মধ্যে পার্থক্য নির্দিষ্ট হল। এখন শ্রমিক জানে সে যা বিক্রি করেছে কখন তা শেষ হচ্ছে এবং কখন তার নিজস্ব সময় শুরু হচ্ছে এবং আগে থেকে তা নিশ্চিতভাবে জানতে পারার জন্য সে নিজের উদ্দেশ্যের মতো তার নিজস্ব মিনিটগুলি ব্যবহার করতে পারে' (ঐ, পৃঃ ৫২)। 'তাদের নিজেদের সময়ের মালিক করে' (কারখানা-আইনগুলি) 'তাদের যে নৈতিক শক্তির যোগান দিয়েছে তা তাদের চালিত করছে শেষ পর্যন্ত রাজনৈতিক ক্ষমতা দখলের দিকে' (ঐ, পৃঃ ৪৭)। চাপা শ্লেষের সঙ্গে এবং একেবারে ওজন-করা কথায় কারখানা-পরিদর্শকরা ইঙ্গিত করেছেন যে মানুষ পুঁজির মূর্ত বিগ্রহ ছাড়া আর কিছু নয়, তার পক্ষে যে কিছু কিছু উগ্রতা স্বাভাবিক, আসল আইনটি তা থেকে পুঁজিপতিকেও মুক্তি দেয়, এবং কিঞ্চিৎ 'সংস্কৃতির' জন্য তা তাকে সময় দিয়েছে। 'আগে মালিকদের অর্থ ছাড়া আর কিছুর জন্য সময় ছিল না; গোলামের শ্রম ছাড়া আর কিছু করার সময় ছিল না' (ঐ, পৃঃ ৪৮)।

** পূর্বাবস্থার তুলনায় কী পরিবর্তন! — ভার্জিলের 'এনেইড' কাব্যের থেকে নেয়া উক্তি।

অধ্যায় ১১

উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার ও মোট পরিমাণ

আগের মতোই এই অধ্যায়ে শ্রমশক্তির মূল্য এবং সেইহেতু সেই শ্রমশক্তির পুনরুৎপাদন অথবা সংরক্ষণের জন্য কর্ম-দিবসের যে অংশটি প্রয়োজন হয়, তাকে নির্দিষ্ট ও স্থির বলে ধরে নেওয়া হচ্ছে।

এইটুকু ধরে নেওয়ার পর কোনো একটি নির্দিষ্ট সময়ে কোনো ব্যক্তিগত শ্রমিক পুঁজিপতিকে যে উদ্বৃত্ত-মূল্য যোগায় তার হারের সঙ্গে সঙ্গে পরিমাণটাও জানা যায়। যদি, দৃষ্টান্তস্বরূপ, আবশ্যিক শ্রম হয় দৈনিক ৬ ঘণ্টা, সোনার হিসাবে প্রকাশ করলে ৩ শিলিং, তা হলে ৩ শিলিং হয় একটি শ্রমশক্তির দৈনিক মূল্য অথবা একটি শ্রমশক্তি ক্রয়ের জন্য আগাম-দেওয়া পুঁজির মূল্য। অধিকন্তু, যদি উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার হয়=১০০ শতাংশ, তা হলে ৩ শিলিংয়ের এই অস্থির পুঁজি ৩ শিলিং পরিমাণ উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করে, অথবা শ্রমিক দিনে ৬ ঘণ্টার সমান পরিমাণে উদ্বৃত্ত-শ্রম সরবরাহ করে।

কিন্তু একজন পুঁজিপতির অস্থির পুঁজি বলতে বোঝায় সে যুগপৎ যত শ্রমশক্তি নিয়োগ করে, তাদের মোট মূল্যের অর্থরূপ। অতএব এর মূল্য পাওয়া যায় একটি শ্রমশক্তির গড় মূল্যকে কর্মে নিযুক্ত সমস্ত শ্রমশক্তির সংখ্যা দিয়ে গুণ করে। তাই শ্রমশক্তির মূল্য নির্দিষ্ট থাকলে, অস্থির পুঁজির পরিমাণ প্রত্যক্ষভাবে নির্ভর করে যুগপৎ নিযুক্ত শ্রমিকদের সংখ্যার উপর। যদি একটি শ্রমশক্তির দৈনিক মূল্য=৩ শিলিং, তা হলে ১০০টি শ্রমশক্তিকে শোষণ করবার জন্য ৩০০ শিলিং পুঁজি আগাম দিতে হবে, দৈনিক n সংখ্যক শ্রমশক্তি শোষণের জন্য ৩ শিলিং-এর n গুণ আগাম দিতে হবে।

একইভাবে যদি ৩ শিলিং-এর অস্থির পুঁজি একটি শ্রমশক্তির দৈনিক মূল্য হয় এবং দৈনিক ৩ শিলিং উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করে, তা হলে ৩০০ শিলিং অস্থির

পুঁজি দৈনিক ৩০০ শিলিং উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করবে এবং ৩ শিলিং-এর n গুণ অস্থির পুঁজি দিনে $n \times ৩$ শিলিং উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টি করবে। অতএব মোট উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ হচ্ছে একদিনে একজন শ্রমিকের সৃষ্টি করা উদ্বৃত্ত-মূল্য ও কর্মে নিযুক্ত শ্রমিকদের সংখ্যা, উভয়ের গুণফল। কিন্তু যেহেতু শ্রমশক্তির মূল্য নির্দিষ্ট থাকলে, একজন শ্রমিক যে পরিমাণ উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করে, তা উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার দিয়ে নির্ধারিত হয়, তাই নিচের নিয়মটি আসে: উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের মোট পরিমাণ হচ্ছে আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজি ও উদ্বৃত্ত-মূল্যের হারের গুণফলের সমান; অন্যভাবে বলা চলে যে, এইটি নির্ধারিত হয় একই পুঁজিপতির দ্বারা একত্রে শোষিত শ্রমশক্তির সংখ্যা এবং প্রতিটি শ্রমশক্তির শোষণের মাত্রার মিশ্রিত অনুপাত দিয়ে।

ধরা যাক যে মোট উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ হচ্ছে S, দিনে গড়ে একজন শ্রমিকের দেওয়া উদ্বৃত্ত-মূল্য হচ্ছে s; একটি শ্রমশক্তির ক্রয়ে দৈনিক আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজি v এবং সমগ্র অস্থির পুঁজি V, একটি গড় শ্রমশক্তির মূল্য P, শোষণের মাত্রা $\frac{a'}{a}$ $\left(\frac{\text{উদ্বৃত্ত-শ্রম}}{\text{আবশ্যিক শ্রম}}\right)$ এবং নিযুক্ত শ্রমিকদের সংখ্যা n, তা হলে আমরা পাই:

$$S = \begin{cases} \frac{s}{v} \times V \\ P \times \frac{a'}{a} \times n \end{cases}$$

সব সময়েই ধরে নেওয়া হয় যে গড় শ্রমশক্তির মূল্যেই শুধু নির্দিষ্ট নয়, পরন্তু পুঁজিপতির দ্বারা নিযুক্ত শ্রমিকরা হল গড় হিসাবের শ্রমিক। এমন ব্যতিক্রমও দেখা যায় যখন উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যে শোষিত শ্রমিকদের সংখ্যার অনুপাতে বাড়ে না, কেননা শ্রমশক্তির মূল্যও তখন নির্দিষ্ট নয়।

অতএব একটি বিশেষ পরিমাণ উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদনে একটি বিষয়ের ঘাটতি অন্যদিকের বৃদ্ধি দিয়ে পুষিয়ে যেতে পারে। যদি অস্থির পুঁজি কমে যায় এবং একই সময়ে উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার সম অনুপাতে বাড়ে, তা হলে উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের মোট পরিমাণ অপরিবর্তিত থাকে। যদি আমাদের আগেকার হিসাবমতো পুঁজিপতিকে দৈনিক ১০০ শ্রমিক খাটাতে ৩০০ শিলিং আগাম দিতে হয় এবং উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার যদি হয় ৫০%, তা হলে এই ৩০০ শিলিং-এর অস্থির পুঁজি ১৫০ শিলিং-এর অথবা ১০০×৩ কাজের ঘণ্টার উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন হয়। যদি উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার দ্বিগুণ হয় অথবা যদি কর্ম-দিবস ৬টা থেকে ৯টা পর্যন্ত

বাড়ানোর বদলে ৬টা থেকে ১২টা পর্যন্ত বাড়ানো হয় এবং যদি একই সময়ে অস্থির পুঁজি কমিয়ে অর্ধেক করা হয় এবং এটি হয় ১৫০ শিলিং, তখন এতেও ১৫০ শিলিং-য়ের অথবা ৫০×৬ কাজের ঘণ্টার উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন হয়। এইভাবে অস্থির পুঁজির হ্রাস শ্রমশক্তির শোষণের মাত্রার আনুপাতিক বৃদ্ধি দিয়ে পূরণ করা যায় অথবা নিযুক্ত শ্রমিকদের সংখ্যাহ্রাস পুষিয়ে নেওয়া যায় কর্ম-দিবসের আনুপাতিক বিস্তৃতি ঘটিয়ে। অতএব কিছুটা গণ্ডীর মধ্যে পুঁজির শোষণযোগ্য শ্রমের যোগান শ্রমিকদের সামগ্রিক যোগান থেকে স্বাধীন থাকে।* অপরদিকে, উদ্বৃত্ত-মূল্যের হারের অধোগতি উদ্বৃত্ত-মূল্যের মোট পরিমাণকে অপরিবর্তিত রাখে যদি অস্থির পুঁজির পরিমাণ অথবা নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যা সম অনুপাতে বাড়ে।

তবুও কিন্তু নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যা হ্রাসের অথবা আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজির পরিমাণ হ্রাসের ক্ষতি উদ্বৃত্ত-মূল্যের হারের বৃদ্ধি দিয়ে অথবা কর্ম-দিবসকে দীর্ঘতর করে পূরণ করে নেওয়ার একটা অনতিক্রমনীয় সীমা আছে। শ্রমশক্তির মূল্য যাই হোক না কেন, শ্রমিকের ভরণপোষণের জন্য প্রয়োজনীয় কাজের সময় ২ ঘণ্টাই হোক অথবা ১০ ঘণ্টাই হোক, একজন শ্রমিক দিনের পর দিন যে মোট মূল্য উৎপন্ন করতে পারে তার পরিমাণ সব সময়েই ২৪ ঘণ্টার শ্রম যে মূল্যের মধ্যে মূর্ত, তার চেয়ে কম হবে, যদি ২৪ ঘণ্টার উশুল করা শ্রমের আর্থিক রূপ হয় ১২ শিলিং তা হলে ১২ শিলিং-এর চেয়ে কম হবে। আমাদের আগের যে অনুমান অনুযায়ী, শ্রমশক্তির নিজের পুনরুৎপাদনের জন্য অথবা তার ক্রয়ে আগাম দেওয়া পুঁজির মূল্য পুরিয়ে দেওয়ার জন্য দৈনিক ৬টি শ্রম-ঘণ্টা প্রয়োজন, সেক্ষেত্রে ১৫০০ শিলিং অস্থির পুঁজিতে ৫০০ শ্রমিক নিযুক্ত হলে এবং উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবসে ১০০% হলে দৈনিক মোট উদ্বৃত্ত-মূল্য হবে ১৫০০ শিলিং অথবা ৬×৫০০ কাজের ঘণ্টা। ৩০০ শিলিং পুঁজিতে দিনে ১০০ শ্রমিক নিযুক্ত করে উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার ২০০% হলে অথবা কর্ম-দিবস ১৮ ঘণ্টা হলে উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের মোট পরিমাণ হয় মাত্র ৬০০ শিলিং, অথবা ১২×১০০ কাজের ঘণ্টা; এবং তার মোট মূল্য-উৎপাদ যা হচ্ছে

* হাতুড়ে অর্থনীতিবিদরা এই প্রাথমিক নিয়মও জানেন না বলে মনে হয়। এই নিচে-মাথা উপরে পা-ওলা আর্কিমিডিসরা যোগান ও চাহিদা দিয়ে শ্রমের বাজার-দাম ঠিক করতে গিয়ে কল্পনা করেন যে ওঁরা সেই অবস্থান-বিন্দুটি পেয়ে গিয়েছেন — কিন্তু পৃথিবীকে নাড়ানোর জন্য নয় তার গতি বন্ধ করার জন্য।

আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজি ও উদ্বৃত্ত-মূল্যের যোগফলের সমান, সেইটি দিনের পর দিন কখনো ১২০০ শিলিং অথবা ২৪×১০০ শ্রম-ঘণ্টা পর্যন্ত পৌঁছতে পারে না। গড় কর্ম-দিবসের চূড়ান্ত সীমাই — প্রকৃতির বিধানে যেটি সর্বদা ২৪ ঘণ্টার কম হতে বাধ্য — অস্থির পুঁজির পরিমাণ কমলে উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার বাড়িয়ে অথবা শোষিত শ্রমিকের সংখ্যা কমলে শ্রমশক্তির শোষণের হার বাড়িয়ে ক্ষতিপূরণ করার একটা চূড়ান্ত সীমা নির্ধারিত করে দেয়। এই সুস্পষ্ট নিয়মটির গুরুত্ব এই যে এতে নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যা অথবা পুঁজির অস্থির অংশ যাকে শ্রমশক্তিতে রূপান্তরিত করা হয় তার পরিমাণ হ্রাসের যে ঝোঁক পুঁজির মধ্যে দেখা যায় (এই বিষয়টিকে পরে আরও বিস্তারিত করা হবে) এবং তার ঠিক বিপরীত ঝোঁক অর্থাৎ সর্বাধিক পরিমাণ উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির ঝোঁক, এই দুয়ের সংযোগে যে ঘটনাগুলি উদ্ভূত হয় তাদের ব্যাখ্যা পাওয়া যায়। অপরপক্ষে, যদি নিয়োজিত সমগ্র শ্রমশক্তি অথবা অস্থির পুঁজির পরিমাণ বাড়ে কিন্তু উদ্বৃত্ত-মূল্যের হারের অধোগতির সমানুপাতে নয়, তা হলে উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের মোট পরিমাণ হ্রাস পায়।

উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার এবং আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজির পরিমাণ —এই দুটি বিষয় দিয়ে উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের মোট পরিমাণ নির্ধারণ থেকে তৃতীয় একটি নিয়ম পাওয়া যায়। উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার অথবা শ্রমশক্তির শোষণের মাত্রা এবং শ্রমশক্তির মূল্য অথবা প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের পরিমাণ নির্দিষ্ট থাকলে, এটা স্বয়ংসিদ্ধ যে অস্থির পুঁজির পরিমাণ যত বেশি হবে, মোট উৎপন্ন মূল্য ও মোট উদ্বৃত্ত-মূল্যও তত বেশি হবে। যদি কর্ম-দিবসের সীমা এবং তার প্রয়োজনীয় অংশও নির্দিষ্ট থাকে, তা হলে একজন ব্যক্তিগত পুঁজিপতি কী পরিমাণ মূল্য ও উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করাবে তা স্পষ্টতই একমাত্র নির্ভর করে সে মোট যে পরিমাণ শ্রমকে কাজে লাগায় তার উপরে। কিন্তু, উপরের অনুমিত শর্তসাপেক্ষে, এই ব্যাপারটি নির্ভর করে শ্রমশক্তির মোট পরিমাণ অথবা তার শোষিত শ্রমিকদের সংখ্যার উপর এবং এই সংখ্যা আবার আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজির পরিমাণ দিয়ে নির্ধারিত হয়। অতএব, যখন উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার এবং শ্রমশক্তির মূল্য নির্দিষ্ট, তখন উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের মোট পরিমাণ আগাম দেওয়া অস্থির পুঁজির পরিমাণ অনুযায়ী প্রত্যক্ষভাবে বাড়ে বা কমে। এখন আমরা জানি যে পুঁজিপতি তার পুঁজিকে দু'ভাগে ভাগ করে। একভাগ সে উৎপাদনের উপায়ের পিছনে ব্যয় করে। এইটি তার পুঁজির স্থির অংশ। অপর ভাগটি সে জীবন্ত শ্রমশক্তির ক্রয়ে

লাগায়। এটি তার অস্থির পুঁজি। একই ধরনের সামাজিক উৎপাদন-পদ্ধতির ভিত্তিতে উৎপাদনের বিভিন্ন শাখায় স্থির ও অস্থির পুঁজির ভাগ পৃথক পৃথক হয়, এবং উৎপাদনের একই শাখাতেও এই সম্পর্কটা যান্ত্রিক অবস্থা এবং উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে সমাজগত দিকের পরিবর্তনের সঙ্গে পরিবর্তিত হয়। কিন্তু যে অনুপাতেই একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ পুঁজিকে স্থির ও অস্থির অংশে ভাগ করা হোক না কেন, ঐ অনুপাত ১ : ২, অথবা ১ : ১০, অথবা ১ :x যাই হোক না কেন, তাতে এই বর্তমান সূত্রবদ্ধ নিয়মটি ঠিকই থাকে। কারণ, আমাদের আগেকার বিশ্লেষণ অনুযায়ী, স্থির পুঁজির মূল্য উৎপন্ন দ্রব্যের মূল্যের মধ্যে পুনরাবির্ভূত হয়, কিন্তু নতুন উৎপন্ন মূল্যের মধ্যে, নতুন সৃষ্ট মূল্য-উৎপাদের মধ্যে আসে না। ১০০ জনের জায়গায় ১০০০ জন কাটুনী নিয়োগ করতে হলে বেশি কাঁচামাল, বেশি সংখ্যক টাকু ইত্যাদি নিশ্চয়ই দরকার। কিন্তু এই উৎপাদনের এই সমস্ত অতিরিক্ত উপায়ের মূল্য বাড়তে পারে, কমতে পারে, অপরিবর্তিত থাকতে পারে, পরিমাণে বেশি বা কম হতে পারে; কিন্তু এতে শ্রমশক্তিকে কর্মরত করে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির প্রক্রিয়া মোটেই প্রভাবিত হয় না। অতএব এখন উপরে দেখানো নিয়মটির রূপ দাঁড়ায় এই রকম: শ্রমশক্তির মূল্য নির্দিষ্ট থাকলে এবং এর শোষণের মাত্রা সমান হলে বিভিন্ন পরিমাণ পুঁজির দ্বারা উৎপন্ন মোট মূল্য ও উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ প্রত্যক্ষভাবে নির্ভর করে এইসব পুঁজির অন্তর্ভুক্ত অস্থির অংশের পরিমাণ অর্থাৎ জীবন্ত শ্রমশক্তিতে যে অংশ রূপান্তরিত হয় তার পরি-মাণের উপর।

স্পষ্টত এই নিয়মটি বাহ্যরূপ ভিত্তিক অভিজ্ঞতাকে খণ্ডন করে। প্রত্যেকেই জানে যে একজন সুতোকল মালিক যে তার লগ্নি গোটা পুঁজির শতকরা হিসাব করে বেশি অংশ স্থির পুঁজি এবং কম অংশ অস্থির পুঁজিতে নিয়োগ করে, সে কিন্তু সেইজন্য একজন রুটি কারখানার মালিক, যে অপেক্ষাকৃতভাবে বেশি পরিমাণ অস্থির পুঁজি এবং কম স্থির পুঁজি নিয়োগ করেছে, তার চেয়ে কম মুনাফা বা কম উদ্বৃত্ত-মূল্য শোষণ করে না। এই আপাতদৃশ্য স্ববিরোধ ব্যাখ্যা করার জন্য কতগুলি মধ্যবর্তী স্তর জানা চাই যেমন, $\frac{0}{0}$ যে একটি বিশেষ পরিমাণযোগ্য সংখ্যাও হতে পারে, তার জন্য প্রাথমিক বীজগণিতের অনেকগুলি মধ্যবর্তী স্তর জানা দরকার। চিরায়ত অর্থনীতি এই নিয়মটিকে সূত্ররূপ না দিলেও এটিকে অনুভূতিগতভাবে আঁকড়ে থেকেছে, কারণ এটি হচ্ছে মূল্য সম্পর্কীয় সাধারণ নিয়মের একটি অপরিহার্য পরবর্তী ফল। এতে সাংঘাতিক বিমূর্তন ঘটিয়ে এই

নিয়মটিকে স্ববিরোধী সব ব্যাপারের সঙ্গে সংঘাত থেকে রক্ষা করবার চেষ্টা করা হয়েছে। পরে* আমরা দেখতে পাব কেমন করে রিকার্ডোপন্থীরা এই বাধার সামনে এসে বিপন্ন হয়েছেন। স্থূল অর্থনীতি, যা বস্তুত 'কিছুই শেখে নি' [৬৪], তা যেমন অন্যত্র তেমনি এক্ষেত্রেও শুধু বাহ্য লক্ষণ আঁকড়ে থাকে এবং যে সাধারণ নিয়ম সেগুলির নিয়ন্ত্রণ ও ব্যাখ্যা করে সেটিকে বর্জন করে। স্পিনোজা-র বিরোধিতা করতে গিয়ে তা বিশ্বাস করে যে 'অজ্ঞতা হচ্ছে একটি যথেষ্ট কারণ' [৬৫]।

প্রতিদিন কোনো একটি সমাজে সমগ্র পুঁজি যে পরিমাণ শ্রমকে সক্রিয় করে, তাকে একটিমাত্র সমষ্টিগত কর্ম-দিবস বলে ধরা যায়। মনে করুন যদি শ্রমিকদের সংখ্যা ১০ লক্ষ হয় এবং একজন শ্রমিকের কাজের কর্ম-দিবস যদি গড়ে হয় ১০ ঘণ্টা, তা হলে সমাজের কর্ম-দিবস হবে কোটি ঘণ্টা। এই কর্ম-দিবসের যে কোনো বিশেষ একটি পরিমাপ ধরে নিলে, তার সীমা সমাজগতভাবে অথবা শারীরিকভাবে, যেভাবেই নির্ণয় করা হোক না কেন, উদ্বৃত্তমূল্যের মোট পরিমাণ একমাত্র শ্রমিকদের অর্থাৎ মেহনতী জনসমষ্টির সংখ্যা বৃদ্ধি করেই বাড়ানো যায়। সমাজের সমগ্র পুঁজি কর্তৃক উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনের গাণিতিক সীমা হচ্ছে এই জনসংখ্যার বৃদ্ধি। অপরপক্ষে, নির্দিষ্ট জনসংখ্যা নিয়ে এই সীমা নির্ধারিত হয় কর্ম-দিবসকে সম্ভাব্যরূপে বাড়িয়ে।** অবশ্য পরবর্তী অধ্যায়ে দেখা যাবে যে এই নিয়ম এতক্ষণ পর্যন্ত যে ধরনের উদ্বৃত্ত-মূল্যের আলোচনা হয়েছে কেবল তার ক্ষেত্রেই প্রযোজ্য।

এতক্ষণ পর্যন্ত উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন নিয়ে যে আলোচনা হল তার থেকে সিদ্ধান্ত বেরিয়ে আসে যে খুশী মাফিক যে কোনো একটি পরিমাণ অর্থ অথবা মূল্যকে পুঁজিতে রূপান্তরিত করা যায় না। এই রূপান্তর ঘটাতে হলে, পূর্বশর্ত হিসেবে অর্থ বা পণ্যের মালিকের হাতে একটি ন্যূনতম পরিমাণ অর্থ বা বিনিময়-মূল্য থাকা দরকার। অস্থির পুঁজির ন্যূনতম পরিমাণ হচ্ছে সারা বছর প্রতিদিন উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনের জন্য একটি শ্রমশক্তি ক্রয়ের মূল্য। যদি এই শ্রমিকের

* চতুর্থ পর্বে এ সম্পর্কে আরও বিস্তারিত বিবরণ দেওয়া হবে।

** 'শ্রম, যা হচ্ছে সমাজের আর্থিক সময়, সেটি একটি নির্দিষ্ট অংশ, ধরা যাক ১০ লক্ষ লোকের দৈনিক ১০ ঘণ্টা, অথবা এক কোটি ঘণ্টা। ...পুঁজির বৃদ্ধির নিজস্ব সীমানা আছে। যে কোনো বিশেষ সময়ে অর্থনৈতিক ক্ষেত্রে প্রযোজ্য সময়ের বাস্তব পরিমাণ দিয়ে এই সীমানা ঠিক হতে পারে' (*An Essay on the Political Economy of Nations.* London, 1821, pp. 47, 49.).

নিজের দখলে উৎপাদনের উপায় থাকত এবং যদি সে শ্রমিক থেকেই সন্তুষ্ট হত, তা হলে তাকে তার জীবনধারণের উপায় পুনরুৎপাদনে যে সময় লাগে তার চেয়ে বেশি না খাটলেও চলে, ধরা যাক ঐ সময় হচ্ছে ৮ ঘণ্টা। অধিকন্তু তার জন্য শুধু ৮ ঘণ্টার কাজের উপযোগী উৎপাদনের উপায় দরকার হবে। অপরপক্ষে পুঁজিপতি শ্রমিককে দিয়ে এই ৮ ঘণ্টা পরিশ্রম করানো ছাড়াও, ধরুন, আরও ৪ ঘণ্টা উদ্বৃত্ত-শ্রম করায়, সেই বাড়তি উৎপাদনের উপায় যোগানোর জন্য তার আরও বেশি অর্থ প্রয়োজন হয়। কিন্তু আমাদের হিসাব মতো, দৈনিক উপার্জিত উদ্বৃত্ত-মূল্যের ভিত্তিতে একজন শ্রমিকের মতোই — তার চেয়ে ভালোভাবে নয় — বেঁচে থাকার জন্য, অর্থাৎ তার প্রয়োজনীয় চাহিদা পূরণে সক্ষম হওয়ার জন্য তাকে দু'জন শ্রমিক নিয়োগ করতে হবে। এইক্ষেত্রে শুধু জীবনরক্ষাই হবে তার উৎপাদনের উদ্দেশ্য, সম্পদের বৃদ্ধি নয়; কিন্তু পুঁজিবাদী উৎপাদনে এই শেষোক্তটিই অন্তর্নিহিত থাকে। যাতে সে একজন সাধারণ শ্রমিকের থেকে দ্বিগুণ ভালোভাবে জীবনযাপন করতে পারে এবং অধিকন্তু উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্যের অর্ধেকটা পুঁজিতে রূপান্তরিত করতে পারে, সেজন্য তাকে শ্রমিকের সংখ্যা বাড়াতে হবে এবং সেইসঙ্গে আগাম দেওয়া ন্যূনতম পুঁজি আটগুণ বাড়াতে হবে। অবশ্য সে তার শ্রমিকের মতো নিজেই কাজ করতে পারে, উৎপাদন প্রক্রিয়ায় প্রত্যক্ষভাবে অংশ নিতে পারে কিন্তু সেক্ষেত্রে সে হয়ে পড়ে পুঁজিপতি আর শ্রমিকের একটি সংমিশ্রণ, একজন 'ছোট মালিক'। পুঁজিবাদী উৎপাদনের একটি বিশেষ স্তরে এটাই প্রয়োজন হয় যে পুঁজিপতি তার সমস্ত সময় পুঁজিপতি হিসেবেই কাজ করতে পারবে, অর্থাৎ ব্যক্তিরূপী পুঁজি হিসেবে সে অপরের শ্রম উপযোজন ও নিয়ন্ত্রণ এবং এই শ্রমের ফল বিক্রি করবে।* মধ্যযুগের গিল্ডগুলি সেইজন্য কোন

* 'কৃষককে তার নিজের শ্রমের উপরে নির্ভর করলে চলে না এবং যদি সে তা করে তা হলে আমি বলব যে সে এতে ক্ষতিগ্রস্ত হচ্ছে। তার কাজ হওয়া উচিত সমগ্র ব্যাপারটির উপর সাধারণভাবে নজর রাখা: ঝাড়াই যে করছে তার ওপর চোখ রাখতে হবে, অন্যথায় আঝাড়া শস্য থেকে গিয়ে সে মজুরির দিক দিয়ে ক্ষতিগ্রস্ত হবে; যারা নিড়েন দিচ্ছে, ধান কাটছে, ইত্যাদি তাদের ওপরও নজর রাখতে হয়; তাকে সর্বদা বেড়ার চারধারে ঘুরে বেড়াতে হয়; তাকে দেখতে হয় যে কোথাও কোনো গাফিলতি হচ্ছে কি না; যদি সে কোনো একটি বিশেষ জায়গায় আটক থাকে তা হলে এইসবই ঘটবে' (*An Inquiry into the Connection between the present Price of Provisions, and the Size of Farms etc.*. By a Farmer, London, 1773, p. 12)। এই পুস্তকটি খুবই উপভোগ্য। এতে 'পুঁজিপতি-কৃষক' অথবা 'ব্যাপারী-কৃষক' বলে স্পষ্টত যাদের আখ্যা দেওয়া হয়েছে তাদের জন্মবৃত্তান্ত অধ্যয়ন করা যেতে

মালিক কতজন শ্রমিক নিয়োগ করবে সেটির একটি যথাসম্ভব ক্ষুদ্র সর্বোচ্চ সংখ্যা নির্দিষ্ট করে দিয়ে ব্যবসায়ের মালিকের পুঁজিপতিতে রূপান্তরিত হওয়া বলপূর্বক নিবারণ করতে চেষ্টা করত। এইসব ক্ষেত্রে অর্থ বা পণ্যের মালিক বাস্তবক্ষেত্রে পুঁজিপতিতে পরিণত হয় কেবলমাত্র তখনই যখন উৎপাদনের জন্য আগাম দেওয়া ন্যূনতম অর্থের পরিমাণ মধ্যযুগের ঊর্ধ্বতম পরিমাণকেও বহুলাংশে ছাড়িয়ে যায়। প্রাকৃতিক বিজ্ঞানের ক্ষেত্রে যেমন তেমনি এখানেও হেগেলের আবিষ্কৃত নিয়মটির (তাঁর 'লজিক' নামক রচনায়) যথার্থতা প্রমাণিত হয়, নিয়মটি এই যে পরিমাণগত পার্থক্য একটি নির্দিষ্ট সীমা ছাড়িয়ে গেলে গুণগত পরিবর্তন এসে যায়।*

নিজেকে পুঁজিপতিতে রূপান্তরিত করতে হলে একজন আলাদা অর্থ বা পণ্যের মালিকের দখলে যে ন্যূনতম পরিমাণ মূল্য থাকা প্রয়োজন সেটি পুঁজিবাদী উৎপাদনের বিকাশের বিভিন্ন স্তরে বিভিন্ন হয় এবং কোনো একটি বিশেষ স্তরে উৎপাদনের বিভিন্ন ক্ষেত্রে সেগুলির বিশেষ টেকনিকাল অবস্থা অনুযায়ী বিভিন্ন হয়। উৎপাদনের কোনো কোনো ক্ষেত্রে, এমন কি পুঁজিবাদী উৎপাদনের একেবারে শুরুতেই, এমন একটি পরিমাণ পুঁজির প্রয়োজন হয় যা তখনও কোনো একজন

পারে এবং যে ছোট কৃষক শুধু নিজের ভরণপোষণের জন্য কাজ করে তার বিনিময়ে এদের আত্মগরিমা বৃদ্ধি লক্ষ করা যেতে পারে। 'পুঁজিপতিদের শ্রেণী প্রথমে অংশত এবং পরে সর্বতোভাবে কায়িক পরিশ্রমের প্রয়োজন থেকে মুক্ত হয়' (*Text-book of Lectures on the Political Economy of Nations*. By the Rev. Richard Jones. Hertford, 1852, Lecture III, p. 39).

* আধুনিক রসায়ন বিজ্ঞানের মলিকিউলার তত্ত্বকে সর্বপ্রথম বৈজ্ঞানিক রূপ দেন লরাঁ ও গেরহার্ড আর এই তত্ত্বটি উক্ত নিয়মের উপরেই প্রতিষ্ঠিত। [**তৃতীয় জার্মান সংস্করণের সংযোজনী।** যাঁরা রসায়ন বিজ্ঞানে অনভিজ্ঞ তাঁদের কাছে এ বিষয়টা বোধগম্য নয়; তাই এই বক্তব্যের ব্যাখ্যা করার জন্য আমরা মন্তব্য করছি যে এখানে লেখক উল্লেখ করছেন কার্বন যৌগের সদৃশ সারি সম্পর্কে। এই নামকরণ ১৮৪৩ সালে গেরহার্ডই প্রথমে করেন; এর প্রত্যেক সারির নিজস্ব সাধারণ বীজগাণিতিক সূত্র আছে। এইভাবে প্যারাফিন্ জাতীয় যৌগিক পদার্থগুলির: C_nH_{2n+2}; স্বাভাবিক অ্যালকোহলগুলির: $C_nH_{2n+2}O$; সাধারণ ফ্যাটি অ্যাসিডগুলির: $C_nH_{2n}O_2$ এবং অন্যান্য আরও অনেক। উল্লিখিত দৃষ্টান্তগুলিতে পরিমাণগতভাবে মলিকিউলার সূত্রের সঙ্গে শুধু CH_2 কে যোগ করলে প্রতিবারই গুণগতভাবে একটি পৃথক পদার্থ দেখা দেয়। এই গুরুত্বপূর্ণ বিষয়টি নির্ধারণে লরাঁ ও গেরহার্ডের অংশ (মার্কস একটু বাড়িয়ে দেখিয়েছেন) সম্পর্কে দ্রষ্টব্য Kopp. *Entwicklung der Chemie*. München, 1873, S. 709, 716 এবং Schorlemmer. *The Rise and Development of Organic Chemistry*. London, 1879, p. 54।— ফ. এ.]

ব্যক্তির হাতে থাকে না। এর ফলে, যেমন ফ্রান্সে কলবেরের যুগে তেমনই আমাদের সময় পর্যন্ত কয়েকটি জার্মান রাষ্ট্রে ব্যক্তিবিশেষের প্রতি আংশিকভাবে রাষ্ট্রীয় ভরতুকির উদ্ভব হয়; আংশিকভাবে উদ্ভূত হয় শিল্পের ও বাণিজ্যের বিশেষ বিশেষ শাখায় শোষণের জন্য আইনসঙ্গত একচেটিয়া অধিকার নিয়ে যৌথ সমিতি*, যেগুলি আধুনিক জয়েণ্ট-স্টক কোম্পানিগুলির পূর্বগামী।

আমরা দেখতে পেয়েছি যে উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে পুঁজি শ্রমের উপর অর্থাৎ কর্মরত শ্রমশক্তি কিংবা শ্রমিকের উপর দখল কায়েম করল। পুঁজির ব্যক্তিরূপ বা পুঁজিপতি নজর রাখে যাতে শ্রমিক নিয়মমাফিক এবং উপযুক্ত মাত্রার নিবিড়তার সঙ্গে তার কাজ করে।

পুঁজি অধিকন্তু একটি পীড়নমূলক সম্পর্কে পরিণত হয়, শ্রমিক শ্রেণীকে যা বাধ্য করে তার নিজের সংকীর্ণ জীবনযাত্রার প্রয়োজন পূরণের চেয়ে বেশি কাজ করতে। অন্যের কাজকর্মের উৎপাদক হিসেবে এবং উদ্বৃত্ত-শ্রমের নিষ্কাশক ও শ্রমশক্তির শোষক হিসেবে তা শক্তিতে, বাধাবন্ধহীনতায়, বেপরোয়াপনায় এবং কর্মোৎকর্ষে আগেকার কালের প্রত্যক্ষ বাধ্যতামূলক শ্রমের ভিত্তিতে স্থাপিত সর্ব-প্রকার উৎপাদন ব্যবস্থাকে ছাড়িয়ে যায়।

প্রথমে, পুঁজি শ্রমকে ইতিহাসগতভাবে যন্ত্রোন্নতির যে স্তরে পায় তারই ভিত্তিতে তাকে বশে আনে। অতএব তা তৎক্ষণাৎ উৎপাদনের পদ্ধতিতে পরিবর্তন ঘটায় না। উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনের যে রূপটি নিয়ে আমরা এতক্ষণ আলোচনা চালিয়েছি — অর্থাৎ কর্ম-দিবসের সরল প্রসারের সাহায্যে উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন, সেটা যে উৎপাদন-পদ্ধতির অভ্যন্তরে কোনো পরিবর্তনের উপর নির্ভর করে না, তা প্রমাণিত হয়েছে। তা সাবেকী রুটির কারখানায় আধুনিক সুতোকলের চেয়ে কম সক্রিয় ছিল না।

যদি আমরা উৎপাদন প্রক্রিয়াকে সরল শ্রম-প্রক্রিয়ার দৃষ্টিকোণ থেকে বিচার করি, তা হলে সেখানে শ্রমিক উৎপাদনের উপায়ের সঙ্গে সম্পর্কিত হয়ে দাঁড়ায় পুঁজি হিসেবে সেগুলির গুণের দিক থেকে নয়, বরং তার নিজস্ব বুদ্ধিমত্তাপূর্ণ উৎপাদনী ক্রিয়াকলাপের নিছক উপায় ও উপকরণ হিসেবে। যেমন, চামড়া ট্যান করতে গিয়ে সে চামড়াকে তার সরল শ্রম প্রয়োগের বস্তু হিসেবে ব্যবহার করে। সে পুঁজিপতির জন্য চামড়া ট্যান করে না। কিন্তু যখনই আমরা উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির

* মার্টিন লুথার এই ধরনের প্রতিষ্ঠানের নাম দেন: 'The Company Monopolia'.

প্রক্রিয়ার দৃষ্টিকোণ থেকে উৎপাদন প্রক্রিয়াকে দেখি তখনই ব্যাপারটি দাঁড়ায় অন্যরকম। উৎপাদনের উপায় তৎক্ষণাৎ পরিবর্তিত হয়ে অপরের শ্রম বিশোষণের উপায়ে পরিণত হয়। এখন আর শ্রমিক উৎপাদনের উপায় ব্যবহার করে না, পরন্তু উৎপাদনের উপায়ই শ্রমিককে নিযুক্ত করে। তার উৎপাদনী ক্রিয়াকলাপের বস্তু উপাদান হিসেবে তার দ্বারা ব্যবহৃত হওয়ার পরিবর্তে, সেগুলি তাকেই ব্যবহার করে নিজেদের জীবন-প্রক্রিয়ার জন্য প্রয়োজনীয় উদ্দীপকরূপে এবং পুঁজির জীবন-প্রক্রিয়াটি রয়েছে শুধু অবিরত প্রসারমান, অবিরত নিজেকে বাড়িয়ে চলা মূল্য হিসেবে তার গতির মধ্যে। যেসব চুল্লি ও কর্মশালা রাতের বেলা অকেজো থাকে এবং জীবন্ত কোনো শ্রম বিশোষণ করে না সেগুলি পুঁজিপতির কাছে 'নিছকই লোকসান' ('mere loss')। অতএব চুল্লি আর কর্মশালাগুলির আইনসঙ্গত দাবি আছে শ্রমিককে রাত্রে খাটাবার। উৎপাদন প্রক্রিয়ার বৈষয়িক উপকরণে, উৎপাদনের উপায়ে অর্থের সরল রূপান্তর, উৎপাদনের উপায়কেই রূপান্তরিত করে অপরের শ্রম ও উদ্বৃত্ত-শ্রমের উপরে দখলি স্বত্বে। উপসংহারে একটি দৃষ্টান্ত থেকে দেখা যাবে যে পুঁজিবাদী উৎপাদনের একান্ত অদ্ভুত বৈশিষ্ট্যসূচক এই পরিশীলিত সূক্ষ্মতা, মৃত ও জীবন্ত শ্রমের মধ্যে, মূল্য ও যে শক্তি মূল্য সৃষ্টি করে তার মধ্যেকার সম্পর্কের এই সম্পূর্ণ ওলটপালট পুঁজিপতিদের চৈতন্যেও প্রতিফলিত হয়। ১৮৪৮ থেকে ১৮৫০ পর্যন্ত ইংলন্ডের কারখানা-মালিকদের বিদ্রোহের সময়ে 'পশ্চিম স্কট্ল্যান্ডের একটি সর্বাধিক প্রাচীন ও সম্মানিত সংস্থা, পাইসলির লিনেন ও সুতোকলের কার্লাইল সন্স্ অ্যান্ড কোং, যে কোম্পানি রয়েছে প্রায় এক শতাব্দী ধরে, কারবার চালিয়ে আসছে ১৭৫২ সাল থেকে এবং একই পরিবারের চার পুরুষ সেটি চালিয়েছে...' সেই 'অত্যন্ত বুদ্ধিমান ভদ্রলোকটি' অতঃপর ১৮৪৯ সালে ২৫ এপ্রিলের *Glasgow Daily Mail*-এ 'রিলে প্রথা' এই শিরোনামায় একটি চিঠি* লেখেন যেখানে অন্যান্য বিষয়ের মধ্যে নিচের অদ্ভুত হাস্যকর অতিসরল পংক্তিগুলি আছে·

'এখন দেখা যাক, কারখানায় কাজের ১০ ঘণ্টা সীমা প্রবর্তিত হলে কী কী অনিষ্ট হবে। ...এগুলি হচ্ছে কারখানা-মালিকের আয়ের সম্ভাবনা ও সম্পত্তির ভয়ানক ক্ষতি। যদি সে' (অর্থাৎ তার 'মজুররা') 'আগে ১২ ঘণ্টা কাজ করে থাকে এবং এখন ১০ ঘণ্টা মাত্র কাজ করে তা হলে তার প্রতিষ্ঠানের প্রতি ১২ টি মেশিন বা টাকু সংকুচিত হয়ে হবে ১০ টি এবং

* *Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1849*, p. 59.

কারখানা বিক্রি করতে হলে এই দশের ভিত্তিতেই মূল্য স্থির হবে; যার দরুন দেশের প্রতিটি কারখানায় মূল্য থেকে ষষ্ঠাংশ বাদ যাবে।'*

পশ্চিম স্কট্ল্যান্ডের এই বুর্জোয়া মগজে 'চার পুরুষের' পুঁজিপতিসুলভ গুণাবলীর উত্তরাধিকার জড়ো হওয়ায়, টাকু প্রভৃতি উৎপাদনের উপায়গুলি পুঁজি হিসেবে নিজেদের মূল্য প্রসারিত করার, এবং প্রতিদিন একটি নির্দিষ্ট পরিমাণে অপরের মুফৎ শ্রম গ্রাস করার গুণাবলীর সঙ্গে সঙ্গে এমন অচ্ছেদ্যভাবে জড়িয়ে গেছে যে, কার্লাইল অ্যান্ড কোম্পানির কর্তা সত্য সত্যই কল্পনা করছেন যে যদি তিনি তাঁর কারখানা বিক্রি করেন তা হলে শুধু যে তাঁর টাকু প্রভৃতির দাম মিলবে তাই নয়, আবার তদুপরি তাদের বাড়তি শ্রমশোষণের ক্ষমতারও দাম চাই, সেগুলির মধ্যে যে শ্রম আছে এবং যে শ্রম এই ধরনের টাকু উৎপাদনে প্রয়োজন শুধু তার দাম নয়, উপরন্তু প্রতিদিন পাইসলির বীর স্কট্দের কাছ থেকে যে উদ্বৃত্ত-শ্রম তারা বার করে নেয় তারও দাম চাই এবং সেই কারণে ইনি মনে করেন যে কর্ম-দিবস ২ ঘণ্টা কমে গেলে, ১২টি সুতো তৈরির মেশিনের বিক্রয়-দাম কমে গিয়ে ১০টির বিক্রয়-দাম হয়ে যাবে!

* *Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1849, p. 60.* কারখানা-পরিদর্শক স্টুয়ার্ট নিজে একজন স্কচ্ এবং ইংরেজ পরিদর্শকদের থেকে পৃথক। তিনি পুঁজিবাদী চিন্তাপদ্ধতিতে বন্দী হয়ে এই চিঠি সম্পর্কে মন্তব্য তাঁর রিপোর্টে অন্তর্ভুক্ত করেন যে এটি 'হচ্ছে পালাক্রমে কাজের প্রথা চালু আছে এমন কারখানা-মালিকদের কাছ থেকে একই কাজে লিপ্ত ব্যক্তিদের উদ্দেশ্যে যত বক্তব্য বলা হয়েছে তার মধ্যে সবচেয়ে কাজের, এবং এটি কাজের ঘণ্টার বন্দোবস্তের কোনো পরিবর্তনের ব্যাপারে যাদের মনে নৈতিক সংশয় রয়েছে, তাদের সংস্কার দূর করার পক্ষে সবচেয়ে উপযোগী।'

চতুর্থ ভাগ

আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন

অধ্যায় ১২

আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্যের ধারণা

শ্রমিকের শ্রমশক্তির জন্য পুঁজিপতি যে মূল্য দেয়, তার সমতুল্য উৎপাদনের জন্য কর্ম-দিবসের যে অংশটুকু ব্যয়িত হয়, তাকে আমরা এই অবধি অপরিবর্তনীয় রাশি বলে ধরে নিয়েছি; আর বস্তুত উৎপাদনের নির্দিষ্ট অবস্থায় এবং সমাজের অর্থনৈতিক বিকাশের নির্দিষ্ট স্তরে তা স্থিরই থাকে। আমরা দেখেছি যে, এই প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় অতিক্রম করে শ্রমিক দুই, তিন, চার, ছয় বা ততোধিক ঘণ্টা কাজ চালিয়ে যেতে পারত। উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার ও কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য নির্ভর করছিল এই দীর্ঘকরণের মাত্রার উপরে। আবশ্যিক শ্রম-সময় স্থির হলেও, অন্যদিকে আমরা দেখেছি, মোট কর্ম-দিবসটা ছিল অ-স্থির। এখন ধরে নেওয়া যাক আমরা এমন একটা কর্ম-দিবস পাচ্ছি, যার দৈর্ঘ্য এবং প্রয়োজনীয় শ্রম ও উদ্বৃত্ত-শ্রমের মধ্যে যার ভাগাভাগি নির্দিষ্ট করা আছে। উদাহরণস্বরূপ, একটি সমগ্র সরল রেখা ac, a——b—c ১২ ঘণ্টার একটি কর্ম-দিবসের পরিচায়ক, ab এই অংশটি ১০ ঘণ্টার আবশ্যিক শ্রম এবং bc এই অংশটি দুই ঘণ্টার উদ্বৃত্ত-শ্রম। এখন, ac-র কোনোরূপ দীর্ঘকরণ ছাড়া, অথবা তার থেকে স্বতন্ত্রভাবে, কী করে উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন বাড়ানো যাবে, অর্থাৎ কী করে উদ্বৃত্ত-শ্রম দীর্ঘ করা যাবে?

যদিও ac-র দৈর্ঘ্য নির্দিষ্ট আছে, তবু তার শেষ বিন্দু c, যেটি আবার কর্ম-দিবস ac-র শেষও বটে, সেই c-র চাইতে বেশি না টেনে নিয়েও bc দেখা যাচ্ছে প্রলম্বিত হতে সক্ষম, অন্তত তার আদি বিন্দু b-কে পিছনে a-র দিকে ঠেলে দিয়ে। ধরে নেওয়া যাক a——b′—b—c রেখায় b′—b হল bc-র অর্ধেকের সমান অথবা একঘণ্টা শ্রম-সময়ের সমান। এখন, ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবস, ac-তে আমরা b বিন্দুটিকে যদি b′-এ সরিয়ে আনি, bc তা হলে b′c হয়ে যায়; উদ্বৃত্ত-

শ্রম তা হলে দু'ঘণ্টা থেকে তিন ঘণ্টায়, অর্থাৎ দেড় গুণ বৃদ্ধি পায়, যদিও কর্ম-দিবস আগের মতো ১২ ঘণ্টাই থেকে যায়। bc থেকে b′c-তে, দুই ঘণ্টা থেকে তিন ঘণ্টায় উদ্বৃত্ত-শ্রম-সময়ের এই প্রসার স্পষ্টতই অসম্ভব যদি না সঙ্গে সঙ্গে আবশ্যিক শ্রম-সময়কে ab থেকে ab′, ১০ ঘণ্টা থেকে নয় ঘণ্টায় সংকুচিত করা হয়। উদ্বৃত্ত-শ্রমের দীর্ঘকরণ আবশ্যিক শ্রমের সময় সংক্ষিপ্তকরণের সমতুল্য হবে; অথবা ইতিপূর্বে শ্রমিকের নিজের জন্য বাস্তবে যে শ্রম-সময় ব্যবহৃত হত, তারই একটা অংশ পুঁজিপতির জন্য ব্যবহৃত শ্রম-সময়ে পরিবর্তিত হবে। কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্যে কোনো পরিবর্তন হবে না, পরিবর্তন হবে আবশ্যিক শ্রম-সময় এবং উদ্বৃত্ত শ্রম-সময়ের মধ্যে তার ভাগাভাগিতে।

পক্ষান্তরে, এটাও স্পষ্ট যে কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য এবং শ্রমশক্তির মূল্য নির্দিষ্ট করে দিলে উদ্বৃত্ত-শ্রমের ব্যাপ্তিকালও নির্দিষ্ট হয়ে যায়। শ্রমশক্তির মূল্য অর্থাৎ শ্রমশক্তি উৎপাদনের জন্য আবশ্যিক শ্রম-সময় ঐ মূল্যের পুনরুৎপাদনের জন্য আবশ্যিক শ্রম-সময়কে নির্ধারিত করে। একটি কাজের ঘণ্টা যদি ছয় পেন্সে রূপ পরিগ্রহ করে এবং একদিনের শ্রমশক্তির মূল্য যদি পাঁচ শিলিং হয়, তা হলে শ্রমিকের শ্রমশক্তির জন্য পুঁজি যে মূল্য দিয়েছে তা প্রতিস্থাপন করার জন্য অথবা তার জীবনধারণের দৈনিক প্রয়োজনীয় উপকরণের মূল্যের সমতুল্য উৎপাদনের জন্য শ্রমিককে দৈনিক ১০ ঘণ্টা কাজ করতে হবে। জীবনধারণের এই সকল উপকরণের মূল্য জানা গেলেই তার শ্রমশক্তির মূল্যও জানা যায়*; এবং তার

* 'জীবনধারণ, শ্রম ও প্রজননের জন্য' শ্রমিকের কতটা কী প্রয়োজন তা দ্বারা তার গড়পড়তা দৈনিক মজুরির মূল্য নির্ধারিত হয় (William Petty. *Political Anatomy of Ireland,* 1672, p. 64)। 'শ্রমের দাম সর্বক্ষেত্রেই প্রয়োজনীয় সামগ্রীর দামের দ্বারা গঠিত হয়ে থাকে।' 'যখনই শ্রমজীবী ব্যক্তির মজুরি শ্রমজীবী হিসেবে তার হীন পদমর্যাদা ও অবস্থিতির সঙ্গে সংগতিপূর্ণভাবে তার সেই পরিবারের ভরণপোষণের পক্ষে পর্যাপ্ত না হবে, যা কিনা তাদের ভাগ্যে প্রায়ই ঘটে থাকে', তা হলে সে তার যথাযথ মজুরি পাচ্ছে না (J. Vanderlint, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১৫)। 'একজন সাধারণ শ্রমিক, যার দুটি হাত এবং কাজ করার ক্ষমতা ছাড়া আর কিছুই নেই, সে অপরকে নিজের শ্রম বিক্রি করে যা পেতে পারে তাই শুধু পায়। ...শ্রমের সকল শাখায় এটাই হওয়া উচিত এবং বস্তুত তাই হয় যে শ্রমিকের মজুরি তার জীবনধারণের জন্য যা একান্ত প্রয়োজনীয় তা দ্বারাই নির্ধারিত হয়' (*Turgot. Réflexions sur la Formation et la Distribution des Richesses. Oeuvres,* éd. Daire, t. I, p. 10)। 'জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় সামগ্রীর দামই বস্তুত শ্রম উৎপাদনের মূল্য' (Malthus. *Inquiry into the Nature and Progress of Rent and the Principles by which it is regulated.* London, 1815, p. 48, note).

শ্রমশক্তির মূল্য জানতে পারলে, তার আবশ্যিক শ্রম-সময়ের ব্যাপ্তিকালও জানা যায়। কিন্তু, উদ্বৃত্ত-শ্রমের ব্যাপ্তিকাল পাওয়া যায় মোট কর্ম-দিবস থেকে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় বিয়োগ করলেই। বারো ঘণ্টা থেকে দশ ঘণ্টা বাদ দিলে অবশিষ্ট থাকে দুই, এবং পূর্ববর্ণিত পরিস্থিতিতে উদ্বৃত্ত-শ্রমকে দুই ঘণ্টার বেশি কী করে দীর্ঘ করা যায়, তা বোঝা সহজ নয়। এতে সন্দেহ নেই যে, পুঁজিপতি শ্রমিককে পাঁচ শিলিং-এর পরিবর্তে সাড়ে চার শিলিং বা তারও কম দিতে পারে। এই সাড়ে চার শিলিং-এর মূল্য পুনরুৎপাদন করতে নয় ঘণ্টার শ্রম-সময়ই যথেষ্ট হবে, সুতরাং, দুই ঘণ্টার পরিবর্তে তিন ঘণ্টার উদ্বৃত্ত-শ্রম পুঁজিপতির প্রাপ্য হবে, এবং উদ্বৃত্ত-মূল্যও এক শিলিং থেকে বৃদ্ধি পেয়ে আঠারো পেন্স দাঁড়াবে। অবশ্য শ্রমিকের মজুরিকে তার শ্রমশক্তির মূল্যের নিচে নামিয়ে দিয়েই এই ফল পাওয়া যাবে। নয় ঘণ্টায় শ্রমিক যে সাড়ে চার শিলিং উৎপাদন করে, তা দিয়ে সে পূর্বের তুলনায় জীবনধারণের প্রয়োজনীয় সামগ্রীর এক দশমাংশ কম কিনতে পারবে, এবং এর ফলে তার শ্রমশক্তির যথাযথ পুনরুৎপাদন ক্ষুণ্ণ হবে। এই ক্ষেত্রে স্বাভাবিক সীমাকে অতিক্রম করেই উদ্বৃত্ত-শ্রমকে প্রসারিত করা যায়; আবশ্যিক শ্রম-সময়ের একাংশকে জবরদখল করেই এর রাজ্য বাড়ানো যায়। যদিও ব্যবহারিক জীবনে এই পদ্ধতি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা গ্রহণ করে থাকে, এই প্রসঙ্গে তা আমাদের আলোচনার বহির্ভূত, কেননা আমরা ধরেই নিয়েছি যে, শ্রমশক্তি সহ সকল পণ্যই তাদের পূর্ণ মূল্যে বেচা কেনা হয়। যেহেতু এটা স্বীকার করে নেয়া হয়েছে তাই এই সত্য উদ্ভূত হয় যে, শ্রমশক্তি উৎপাদনের জন্য বা তার মূল্যের পুনরুৎপাদনের জন্য আবশ্যিক শ্রম-সময়কে শ্রমিকের শ্রমশক্তির মূল্যের নিচে তার মজুরি নামিয়ে দিয়ে কমানো যায় না, শুধু এই মূল্য হ্রাস পেলেই শ্রম-সময় কমতে পারে। কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য যদি নির্দিষ্ট থাকে, তবে উদ্বৃত্ত-শ্রমকে দীর্ঘতর করতে হলে অবশ্যই আবশ্যিক শ্রম-সময়কে সংকুচিত করতে হবে; শেষোক্তটি প্রথমোক্তটি থেকে উদ্ভূত হতে পারে না। আমরা যে দৃষ্টান্তটি গ্রহণ করেছি, সেখানে শ্রমশক্তির মূল্য প্রকৃতপক্ষে এক-দশমাংশ কমে যাওয়া উচিত যাতে আবশ্যিক শ্রম-সময়কে এক-দশমাংশ অর্থাৎ দশ ঘণ্টা থেকে নয় ঘণ্টায় কমিয়ে আনা যায়, এবং যার ফলে উদ্বৃত্ত-শ্রমকে দীর্ঘ করে দু'ঘণ্টা থেকে তিন ঘণ্টা করা যায়।

শ্রমশক্তির এই মূল্য হ্রাসের অর্থ এই যে, জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় ঠিক যে সামগ্রী আগে দশ ঘণ্টায় উৎপন্ন হত, এখন তা নয় ঘণ্টায় উৎপন্ন হতে পারে। কিন্তু শ্রমের উৎপাদন-শক্তির বৃদ্ধি ছাড়া তা অসম্ভব। উদাহরণস্বরূপ, ধরুন এক মুচি তার যে যন্ত্রপাতি আছে তা দিয়ে বারো ঘণ্টার একটি কর্ম-দিবসে

এক জোড়া জুতো বানায়। ঐ একই সময়ে তাকে যদি দু' জোড়া জুতো বানাতে হয়, তা হলে তার শ্রমের উৎপাদন-শক্তি অবশ্যই দ্বিগুণ বাড়াতে হবে; তার যন্ত্র-পাতিতে, বা কর্মপদ্ধতিতে, বা উভয় ক্ষেত্রেই পরিবর্তন না ঘটিয়ে তা করা যায় না। সুতরাং, উৎপাদনের অবস্থা, অর্থাৎ তার উৎপাদন পদ্ধতি ও শ্রম-প্রক্রিয়াতেই বিপ্লব সাধন করতে হবে। শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি বলতে সাধারণভাবে আমরা শ্রম-প্রক্রিয়ার এমন পরিবর্তন বোঝাতে চাই যাতে কোনো পণ্য উৎপাদনের জন্য সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় সংক্ষিপ্ত হয়, এবং কোনো একটা নির্দিষ্ট পরিমাণ শ্রম অধিকতর পরিমাণে ব্যবহার-মূল্য উৎপাদন করার ক্ষমতা লাভে সমৃদ্ধ হয়।* এই অবধি সোজাসুজি শ্রম-দিবসকে দীর্ঘতর করে উদ্ভূত উদ্বৃত্ত-মূল্য আলোচনা প্রসঙ্গে আমরা উৎপাদন-পদ্ধতিকে নির্দিষ্ট ও অপরিবর্তনীয় বলে ধরে নিয়েছি। কিন্তু যখন আবশ্যিক শ্রমকে উদ্বৃত্ত-শ্রমে পরিণত করে উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদন করতে হয়, তখন শ্রম-প্রক্রিয়া ঐতিহাসিকভাবে যে রূপে চলে এসেছে সেই রূপে তাকে গ্রহণ করে, তারপরে শুধু ঐ প্রক্রিয়ার ব্যাপ্তিকাল বৃদ্ধি করাটা পুঁজির পক্ষে কোনমতেই যথেষ্ট নয়। শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি করতে হলে, ঐ প্রক্রিয়ার কারিগরিক ও সামাজিক অবস্থা এবং ফলত উৎপাদন-পদ্ধতিতেই বিপ্লব সাধন করতে হবে। একমাত্র এই উপায়েই শ্রমশক্তির মূল্য হ্রাস করা যায় এবং ঐ মূল্য পুনরুৎপাদনের জন্য আবশ্যিক কর্ম-দিবসের অংশকে সংক্ষিপ্ত করা যায়।

কর্ম-দিবসকে দীর্ঘতর করে যে উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন হয় আমি তাকে অনাপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য বলে অভিহিত করছি। পক্ষান্তরে, আবশ্যিক শ্রম-সময়কে সংকুচিত করে এবং কর্ম-দিবসের দুইটি অংশের দৈর্ঘ্যের যথাক্রমিক আনুপাতিক পরিবর্তনের ফলে যে উদ্বৃত্ত-মূল্য উদ্ভূত হয়, আমি তাকে আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য আখ্যা দিচ্ছি।

শ্রমশক্তির মূল্য হ্রাস ঘটাতে হলে শিল্পের সেই সকল শাখাকে শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধির আওতায় পড়তে হবে, যাদের উৎপাদগুলি শ্রমশক্তির মূল্যকে নির্ধারিত করে, এবং তার ফলে, হয় তা প্রচলিত জীবনধারণের উপায়, নয় তো

* 'যখন হস্তশিল্পের উৎকর্ষসাধন করা হয় তা রূপলাভ করে নতুন নতুন পদ্ধতির আবিষ্কারে, যার ফলে একই কাজ কমসংখ্যক লোক দ্বারা বা (যারও অর্থ একই) আগের তুলনায় কম সময়ে সম্পন্ন করা সম্ভব' (Galiani, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১৫৮, ১৫৯)। 'উৎপাদন-ব্যয় সংকোচন, উৎপাদনে ব্যয়িত শ্রমের পরিমাণ সংকোচন ছাড়া আর কিছুই নয়' (Sismondi. *Études etc.*, t. I. p. 22).

সেই উপায়গুলির স্থলাভিষিক্ত হতে সক্ষম, এমন ধরনের সামগ্রী। কিন্তু শ্রমিক একটি পণ্যে সরাসরি যে পরিমাণ শ্রম ন্যস্ত করে, শুধু তাই দিয়েই সেই পণ্যের মূল্য নির্ধারিত হয় না, উৎপাদনের উপায়ের মধ্যে নিহিত শ্রম দিয়েও তা নির্ধারিত হয়। উদাহরণস্বরূপ, এক জোড়া জুতোর মূল্য শুধু মুচির শ্রমের উপরেই নয়, চামড়া, মোম, সুতো ইত্যাদির মূল্যের উপরেও নির্ভর করে। সুতরাং, শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি এবং যে সমস্ত শিল্প জীবনধারণের অত্যাবশ্যকীয় সামগ্রী উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় স্থির পুঁজির বস্তু উপাদান স্বরূপ শ্রমের উপকরণাদি ও কাঁচামাল সরবরাহ করে সেই সমস্ত শিল্পে পণ্যের অনুরূপ মূল্যহ্রাসের দ্বারাও শ্রমশক্তির মূল্যাবনতি ঘটে। শিল্পের যে সকল শাখা জীবনধারণের জন্য অত্যাবশ্যকীয় সামগ্রী বা সেই অত্যাবশ্যকীয় সামগ্রী উৎপাদনের উপায় সরবরাহ করে না, সেখানে শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি পেলেও শ্রমশক্তির মূল্য অপরিবর্তিতই থাকে।

কোনো পণ্য সস্তা হলে অবশ্য শ্রমশক্তির মূল্য আনুপাতিক হারে হ্রাস পায়, শ্রমশক্তির পুনরুৎপাদনে যতটা পরিমাণে ঐ পণ্য নিয়োজিত হয়, সেই অনুপাতে। উদাহরণস্বরূপ, শার্ট নিশ্চয়ই জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় উপকরণ, কিন্তু তা অনেক কিছুর মধ্যে একটিমাত্র। সামগ্রিকভাবে কিন্তু জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় সামগ্রী বহুবিধ পণ্যের সমষ্টি, প্রত্যেকটিই পৃথক পৃথক শিল্পের উৎপন্ন; এই সকল পণ্যের প্রত্যেকটির মূল্যই শ্রমশক্তির মূল্যের মধ্যে অংশস্বরূপ সন্নিবিষ্ট। এই শেষোক্ত মূল্যটির পুনরুৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময়ের হ্রাসের সঙ্গে সঙ্গে মূল্যটিও হ্রাস পায়; বিভিন্ন ও পৃথক পৃথক শিল্পে কম বেশি নানা পরিমাণে শ্রম-সময়ের যে সংকোচন ঘটে, তারই যোগফলের সমপরিমাণ এই মোট মূল্য হ্রাস। এই সামগ্রিক ফলকে এমনভাবে বিবৃত করা হল যেন প্রত্যেকটি স্বতন্ত্র ক্ষেত্রে তাকেই আশু ফল হিসেবে সরাসরি ধরা হয়েছিল। যখনই কোনো এক পুঁজিপতি, ধরুন, শ্রমের উৎপাদনশীলতা বাড়িয়ে, শার্টের দাম কমায়, তখন যে সে নিশ্চিতই শ্রমশক্তির মূল্য হ্রাস এবং আনুপাতিক হারে আবশ্যিক শ্রম-সময় সংকুচিত করার লক্ষ্য গ্রহণ করে, তা কোনক্রমেই নয়। কিন্তু যতটা পরিমাণে সে শেষ পর্যন্ত এই ফললাভে সাহায্য করে, ততটা পরিমাণেই সে উদ্বৃত্ত-মূল্যের সাধারণ হার বৃদ্ধি করতে সাহায্য করে।* পুঁজির

* 'ধরা যাক, ...যন্ত্রপাতির উন্নতির ফলে কোনো উৎপাদকের... উৎপন্ন সামগ্রী. দ্বিগুণ হল সে তার মোট আয়ের ক্ষুদ্রতব অনুপাত দ্বারা তার শ্রমিকদের জামা কাপড়ের সংস্থান

সাধারণ এবং অপরিহার্য ঝোঁকগুলিকে তাদের বহিঃপ্রকাশের ধরন থেকে পৃথক করে দেখতে হবে।

পুঁজিবাদী উৎপাদনের অন্তর্নিহিত নিয়মগুলি বিভিন্ন পুঁজির সমষ্টির চলাচলের মধ্য দিয়ে কী করে আত্মপ্রকাশ করে, কোন ক্ষেত্রে প্রতিযোগিতার জবরদস্ত আইন হিসেবে তারা নিজেদের সুপ্রতিষ্ঠিত করে এবং এক একটি পুঁজিপতির মনে ও চেতনায় কার্যকলাপের পথনির্দেশক প্রেরণা হিসেবে কাজ করে, তা বিচার করা এখানে আমাদের উদ্দেশ্য নয়। কিন্তু এইটুকু স্পষ্ট: পুঁজির অন্তর্নিহিত চরিত্র সম্বন্ধে ধারণা পাবার আগে প্রতিযোগিতার কোনো বৈজ্ঞানিক বিশ্লেষণ সম্ভব নয়, ঠিক যেমন জ্যোতিষ্কমণ্ডলীর কোনো গ্রহ উপগ্রহাদির আপাত-গতি বোঝা সম্ভব নয়, তাদের প্রকৃত গতির সঙ্গে পরিচয় না থাকলে — যে প্রকৃত গতি প্রত্যক্ষভাবে ইন্দ্রিয় দ্বারা অনুধাবন করা যায় না। তাসত্ত্বেও, আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদন সম্পর্কে স্পষ্টতর ধারণার জন্য, ইতিপূর্বে যে ফল পেয়েছি, তার চাইতে বেশি কিছু অঙ্গীকার না করে আমরা নিম্নলিখিত মন্তব্য যোগ করতে পারি।

ছয় পেন্সের মধ্যে যদি এক ঘণ্টার শ্রম রূপ পরিগ্রহ করে, ছয় শিলিং-এর মূল্য উৎপন্ন হবে ১২ ঘণ্টার একটি কর্ম-দিবসে। ধরুন শ্রমের তৎকালীন উৎপাদনশীলতায় এই ১২ ঘণ্টায় ১২টি সামগ্রী উৎপন্ন হয়। ধরা যাক, প্রত্যেকটি সামগ্রীতে ব্যবহৃত উৎপাদনের উপায়ের মূল্য ৬ পেন্স করে। এই অবস্থায় প্রত্যেকটি জিনিসের দাম দাঁড়াবে এক শিলিং করে: উৎপাদনের উপায়ের মূল্য ছয় পেন্স এবং এই উপায় নিয়ে কাজ করার মধ্য দিয়ে নতুন সংযোজিত মূল্য ছয় পেন্স। এখন ধরা যাক, কোনো একজন পুঁজিপতি শ্রমের উৎপাদনশীলতাকে দ্বিগুণ বাড়াতে এবং ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবসে ঐ ধরনের ১২টি জিনিসের পরিবর্তে ২৪টি জিনিস উৎপন্ন করতে সমর্থ হল। উৎপাদনের উপায়ের মূল্য যদি অপরিবর্তিত থাকে, তা হলে প্রতিটি জিনিসের মূল্য কমে গিয়ে নয় পেন্স দাঁড়াবে — ছয় পেন্স উৎপাদনের উপায়ের মূল্য এবং তিন পেন্স শ্রম দ্বারা নতুন মূল্য যোগ। শ্রমের উৎপাদনশীলতা দ্বিগুণ হওয়া সত্ত্বেও একদিনের শ্রম আগের মতোই এখনও ৬ শিলিং নতুন মূল্য সৃষ্টি করছে, তার বেশি নয়, অবশ্য এই নতুন মূল্য আগেকার দ্বিগুণ সংখ্যক জিনিসের মধ্যে ব্যাপ্ত। প্রত্যেকটি জিনিসের

করতে পারবে... এবং এইভাবে তার মুনাফা বৃদ্ধি পাবে। কিন্তু অন্য কোনো উপায়ে তা প্রভাবিত হবে না' (Ramsay, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১৬৮, ১৬৯)।

মধ্যে এখন ১/১২ ভাগের পরিবর্তে এই মূল্যের ১/২৪ ভাগ রূপ পরিগ্রহ করেছে, ছয় পেন্সের পরিবর্তে তিন পেন্স; অথবা, যা কিনা একই ব্যাপার, উৎপাদনের উপায়গুলি যখন প্রতিটি সামগ্রীতে রূপান্তরিত হচ্ছে তখন তার সঙ্গে পুরো এক ঘণ্টার শ্রম-সময়ের পরিবর্তে আধ ঘণ্টার শ্রম-সময় সেই উৎপাদনের উপায়ের সঙ্গে যুক্ত হচ্ছে। এই সব জিনিসের একক মূল্য এখন তাদের সামাজিক মূল্য অপেক্ষা কম, ভাষান্তরে, গড়পড়তা সামাজিক অবস্থায় এই একই জিনিসের ব্যাপকাংশ উৎপাদনে যে পরিমাণ শ্রম-সময় ব্যয়িত হয়, এদের ক্ষেত্রে ব্যয় হয়েছে তার চাইতে কম। প্রত্যেকটি জিনিসের গড়পড়তা দাম এক শিলিং এবং তা দুই ঘণ্টার সামাজিক শ্রমের পরিচায়ক, কিন্তু পরিবর্তিত উৎপাদন-পদ্ধতিতে তার দাম মাত্র নয় পেন্স, কিংবা তাতে মাত্র দেড় ঘণ্টার শ্রম নিহিত আছে। কোনো পণ্যের প্রকৃত মূল্য কিন্তু তার একক মূল্যের সমান নয়, সামাজিক মূল্যের সমান: অর্থাৎ কি না, প্রতিটি ভিন্ন ভিন্ন জিনিস উৎপাদন করতে উৎপাদকের কী শ্রম-সময় ব্যয়িত হয়েছে, তা দিয়ে প্রকৃত মূল্যের পরিমাপ হয় না, তা হয় এই সামগ্রীর উৎপাদনে সমাজগতভাবে যে শ্রম-সময় প্রয়োজন, তাই দিয়ে। সুতরাং যে পুঁজিপতি এই নতুন পদ্ধতি প্রয়োগ করে, সে যদি তার পণ্য সমাজগত মূল্যে এক শিলিং দরে বিক্রি করে, তা হলে সে তাদের একক মূল্য অপেক্ষা তিন পেন্স বেশি দরে বিক্রি করে এবং এইভাবে তিন পেন্স করে অতিরিক্ত উদ্বৃত্ত-মূল্য উশুল করে। পক্ষান্তরে, তার কাছে ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবস এখন ১২টির পরিবর্তে ২৪টি জিনিস দ্বারা প্রতিমূর্ত। সুতরাং একটি কর্ম-দিবসের উৎপাদ বিক্রি করতে হলে তার চাহিদা আগের তুলনায় দ্বিগুণ হওয়া দরকার; অর্থাৎ বাজারের পরিধি দ্বিগুণ হতে হবে। আর সব কিছু অপরিবর্তিত থাকলে, তার পণ্যের বাজার প্রসারিত হতে পারে একমাত্র সেগুলির দাম কমলেই। সুতরাং তাকে তার পণ্য একক মূল্যের উপরে কিন্তু সামাজিক মূল্যের নিচে, ধরা যাক দশ পেন্স দরে বিক্রি করতে হবে। এই পন্থায় সে প্রত্যেকটি পণ্য থেকে এক পেনি করে অতিরিক্ত উদ্বৃত্ত-মূল্য আদায় করে নিচ্ছে। উদ্বৃত্ত-মূল্যের এই বৃদ্ধি সে আত্মসাৎ করে, তার পণ্য শ্রমশক্তির সাধারণ মূল্য নির্ধারণে অংশগ্রহণকারী জীবনধারণের জন্য অপরিহার্য সামগ্রীর শ্রেণীতে অন্তর্ভুক্ত হোক আর না হোক। সুতরাং, এই শেষোক্ত পরিস্থিতি থেকে স্বতন্ত্রভাবেও শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি করে পণ্যের দাম সস্তা করার ব্যাপারে প্রতিটি স্বতন্ত্র পুঁজিপতির স্বার্থ রয়েছে।

তাসত্ত্বেও, এমন কি এই ক্ষেত্রেও, আবশ্যিক শ্রম-সময় সংকুচিত করে এবং উদ্বৃত্ত-শ্রমকে অনুরূপ পরিমাণে দীর্ঘতর করেই উদ্বৃত্ত-মূল্যের বর্ধিত উৎপাদনের

উদ্ভব হয়।* ধরা যাক, আবশ্যিক শ্রম-সময়ের পরিমাণ ১০ ঘণ্টা, একদিনের শ্রমশক্তির মূল্য পাঁচ শিলিং, উদ্বৃত্ত শ্রম-সময়ের পরিমাণ দুই ঘণ্টা, এবং দৈনিক উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ এক শিলিং। কিন্তু পুঁজিপতিটি বর্তমানে ২৪টি জিনিস তৈরি করে, সেগুলি প্রত্যেকটি দশ পেন্স দরে বিক্রি করে সে মোট ২০ শিলিং পায়। উৎপাদনের উপায়ের মূল্য যেহেতু ১২ শিলিং সেইহেতু উৎপন্ন জিনিসগুলির ১৪ ২/৫ ভাগ শুধু যায় আগাম দেওয়া স্থির পুঁজির প্রতিস্থাপনের জন্য। ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবসের শ্রম বাদবাকি ৯ ৩/৫টি জিনিস দ্বারা প্রতিমূর্ত। শ্রমশক্তির দাম পাঁচ শিলিং, সুতরাং ৬টি জিনিস আবশ্যিক শ্রম-সময়ের পরিচায়ক এবং বাকি ৩ ৩/৫টি জিনিস উদ্বৃত্ত-শ্রমের পরিচায়ক। গড়পড়তা সামাজিক পরিবেশে যেখানে প্রয়োজনীয় শ্রম ও উদ্বৃত্ত-শ্রমের অনুপাত ছিল ৫:১, এখন তা মাত্র ৫:৩। নিম্নলিখিত পদ্ধতিতেও আমরা একই ফলে পৌঁছুতে পারি। ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবসে যা উৎপন্ন হয়, তার মূল্য কুড়ি শিলিং। এর মধ্যে বারো শিলিং হল উৎপাদনের উপায়ের মূল্য — যে মূল্যের শুধু পুনরাবির্ভাব ঘটে। সুতরাং বাকি থাকে আট শিলিং, যা হচ্ছে কর্ম-দিবসকালে নতুন সৃষ্টি করা মূল্যের অর্থরূপ। এই একই ধরনের গড়পড়তা সামাজিক শ্রম যে অঙ্কে ব্যক্ত হয়. এই অঙ্ক তার চাইতে বেশি: ১২ ঘণ্টার গড়পড়তা সামাজিক শ্রম প্রকাশ করা হয় মাত্র ছ'শিলিং অঙ্কে। অসাধারণ উৎপাদন-শক্তিসম্পন্ন শ্রম বর্ধিত শ্রম হিসেবে কাজ করে; সমপরিমাণ সময়ে একই ধরনের গড়পড়তা সামাজিক শ্রম যা উৎপাদন করে. তার চাইতে বেশি পরিমাণে মূল্য সৃষ্টি করে এই শ্রম। আমাদের পুঁজিপতি কিন্তু আগের মতোই একদিনের শ্রমশক্তির মূল্য বাবদ পাঁচ শিলিং দিয়ে চলেছে। সুতরাং, এই মূল্য পুনরুৎপাদনের জন্য শ্রমিকটির ১০ ঘণ্টার পরিবর্তে মাত্র ৭ ১/২ ঘণ্টা কাজ করলেই চলে। সুতরাং তার উদ্বৃত্ত-শ্রম ২ ১/২ ঘণ্টা বেড়ে যায়, এবং সে যে উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করে, তা এক শিলিং থেকে বেড়ে তিন শিলিং দাঁড়ায়। সুতরাং যে পুঁজিপতি উৎপাদনের উন্নত পদ্ধতি প্রয়োগ করে, সে ঐ শিল্পের অন্যান্য পুঁজিপতির তুলনায় কর্ম-দিবসের বৃহত্তর অংশকে উদ্বৃত্ত-

* 'অপর ব্যক্তির শ্রমের উৎপাদের উপরে নয়, তার শ্রমের উপর কর্তৃত্বের উপরেই কোনো ব্যক্তির মুনাফা নির্ভর করে। তার শ্রমিকদের মজুরি অপরিবর্তিত রেখে সে যদি তার জিনিসকে উচ্চতর দামে বিক্রি করতে পারে, তা হলে সে স্পষ্টতই লাভবান হয়। ...সে যা উৎপন্ন করে, তার একটা ক্ষুদ্রতর অংশই সেই শ্রমকে কাজে নিয়োগ করবার পক্ষে যথেষ্ট এবং তার ফলে বৃহত্তর অংশটি তার নিজের জন্য থাকে' (*Outlines of Political Economy.* London, 1832, pp. 49, 50).

শ্রমের অংশ হিসেবে আত্মসাৎ করে। আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনকারী সমগ্র পুঁজিপতি গোষ্ঠী সমষ্টিগতভাবে যা করে, সে ব্যক্তিগতভাবে তাই করে। কিন্তু, পক্ষান্তরে উৎপাদনের নতুন পদ্ধতি ব্যাপকভাবে চালু হওয়ার এবং কম মূল্যে উৎপাদিত পণ্যের একক মূল্য ও সামাজিক মূল্যের মধ্যে পার্থক্য বিদূরিত হবার সঙ্গে সঙ্গে এই অতিরিক্ত উদ্বৃত্ত-মূল্য লোপ পেয়ে যায়। শ্রম-সময় অনুযায়ী মূল্য নির্ধারণের নিয়ম, যে নিয়ম নতুন উৎপাদন-পদ্ধতি প্রয়োগকারী পুঁজিপতিকে তার প্রভাবাধীন করে তাকে বাধ্য করে তার মালপত্র সামাজিক মূল্যের নিচে বিক্রি করতে, এই একই নিয়ম প্রতিযোগিতার জবরদস্ত নিয়ম হিসেবে কাজ করে সেই পুঁজিপতির প্রতিদ্বন্দ্বীদের বাধ্য করে নতুন পদ্ধতি গ্রহণ করতে।* যে পণ্যগুলি জীবনধারণের অপরিহার্য উপায়ের অংশস্বরূপ এবং সুতরাং শ্রমশক্তির মূল্যের মৌল উপাদান, শ্রমের উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি যখন উৎপাদনের সেই সকল শাখাকে দখল করে তাদের পণ্যকে সস্তা করে দেয়, তখনই শুধু এই সমগ্র প্রক্রিয়া দ্বারা উদ্বৃত্ত-মূল্যের সাধারণ হার প্রভাবিত হয়।

পণ্যের মূল্যের সঙ্গে শ্রমের উৎপাদন-শক্তির সম্পর্ক বিপরীত-আনুপাতিক। শ্রমশক্তির মূল্যেও তাই, কারণ পণ্যের মূল্যের উপরে শ্রমশক্তির মূল্য নির্ভর করে। পক্ষান্তরে, আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য শ্রমের উৎপাদন-শক্তির প্রত্যক্ষ সমানুপাতিক। উৎপাদন-শক্তির ওঠানামার সঙ্গে তা ওঠে নামে। টাকার মূল্য অপরিবর্তিত ধরে নিলে, ১২ ঘণ্টার সামাজিক কর্ম-দিবস সবসময়ই একই পরিমাণে নতুন মূল্য উৎপন্ন করে — ছয় শিলিং, এই অংক উদ্বৃত্ত-মূল্যে ও মজুরির মধ্যে যেভাবেই ভাগাভাগি হোক না কেন। কিন্তু যদি উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধির ফলে জীবনধারণের অপরিহার্য সামগ্রীর মূল্য কমে যায় এবং একদিনের শ্রমশক্তির মূল্য পাঁচ শিলিং থেকে কমে তিন শিলিং দাঁড়ায়, তা হলে উদ্বৃত্ত-মূল্য এক শিলিং থেকে বেড়ে তিন শিলিং দাঁড়াবে। শ্রমশক্তির মূল্য পুনরুৎপাদন করতে দশ ঘণ্টা প্রয়োজন হত, এখন মাত্র ছয় ঘণ্টা প্রয়োজন হয়। চার ঘণ্টা সময় বাঁচানো হল যা এখন

* 'আমার প্রতিবেশী যদি কম শ্রমে বেশি কাজ করে সস্তায় বিক্রি করতে পারে, তবে আমাকেও তার মতোই সস্তায় বিক্রি করতে পারতে হবে। সুতরাং যে কোনো কৌশল, বৃত্তি বা যন্ত্র যদি স্বল্পসংখ্যক লোকের শ্রমের দ্বারা কাজ করে অপেক্ষাকৃত সস্তায় চালাতে পারে, তা হলে অন্যদেরও বাধ্য হয়ে তাকে অনুসরণ করে হয় ঐ কৌশল, বৃত্তি বা যন্ত্র ব্যবহার করতে বা অনুরূপ কিছু আবিষ্কার করতে উদ্বুদ্ধ করে, যাতে সকলেই সমপর্যায়ে থাকে, যাতে কেউ তার প্রতিবেশী অপেক্ষা সস্তা দরে বিক্রি করতে না পারে' (*The Advantages of East-India Trade to England*. London, 1720, p. 67).

উদ্বৃত্ত-মূল্যের রাজ্যের অন্তর্ভুক্ত করা যায়। সুতরাং, শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি করে পণ্য সস্তা করার এবং এই সস্তা করার মধ্য দিয়ে স্বয়ং শ্রমিকটিকেও সস্তা করার ঝোঁক এবং সদা বর্তমান প্রবণতা পুঁজির মধ্যে নিহিত আছে।*

শুধু পণ্য হিসেবেই একটি পণ্যের মূল্য সম্বন্ধে পুঁজিপতির কোনো আগ্রহ নেই। তার আগ্রহ আছে শুধু এই পণ্যের মধ্যে অবস্থিত এবং বিক্রি করে উসুল করা যায় যে উদ্বৃত্ত-মূল্য, তার সম্বন্ধে। উদ্বৃত্ত-মূল্য উসুল করার অপরিহার্য অনুবর্তন হচ্ছে আগাম-দেওয়া মূল্য প্রত্যর্পণ করা। যে পুঁজিপতির একমাত্র উদ্বেগ হচ্ছে বিনিময়-মূল্য উৎপাদন, সে সদাসর্বদা পণ্যের বিনিময়-মূল্যের হ্রাস সাধনের জন্য সচেষ্ট কেন? এই ধাঁধার জবাব আমরা এখানেই পেয়ে যাই: যেহেতু শ্রমের উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধির প্রত্যক্ষ সমানুপাতে আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য বৃদ্ধি পায় এবং অন্যদিকে, সেই সমানুপাতে পণ্যের মূল্য হ্রাস পায়; যেহেতু একই প্রক্রিয়া পণ্যের দর সস্তা করে এবং তার অন্তর্গত উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ বৃদ্ধি করে। অর্থশাস্ত্রের অন্যতম প্রতিষ্ঠাতা কেনে তাঁর বিরোধীদের এই ধাঁধা দিয়ে বিব্রত করতেন এবং তাঁরা এঁর কোনো জবাব দিতে পারতেন না। তিনি বলতেন,

'তোমরা এটা স্বীকার করছ যে, শিল্পজাত পণ্যের উৎপাদনে, উৎপাদনের ক্ষতিসাধন না করে শ্রমের দরুন ব্যয়ভার যতটা কমানো যায়, ততটাই সুবিধাজনক, কেননা তার ফলে তৈরি সামগ্রীটির দাম কমে। তাসত্ত্বেও তোমরা এটা বিশ্বাস কর যে মেহনতী মানুষের শ্রম থেকে উদ্ভূত ধনসম্পদের উৎপাদনের অর্থই হচ্ছে তাদের উৎপাদগুলির বিনিময়-মূল্য বৃদ্ধি।**

* 'যে অনুপাতে একজন শ্রমিকের ব্যয়ভার কমবে, শিল্পের উপর থেকে বাধা নিষেধ তুলে নিলে, ঠিক সেই অনুপাতে তার মজুরিও কমবে' (*Considerations concerning taking off the Bounty on Corn exported etc.*. London, 1753, p. 7)। 'শিল্পের স্বার্থে প্রয়োজন হচ্ছে শস্য ও অন্যান্য খাদ্যদ্রব্য যতদূর সম্ভব সস্তা করা; কারণ কোনো কারণে তা দুর্মূল্য হলে, শ্রমও দুর্মূল্য হবে। ...যে সকল দেশে শিল্পের উপরে বিধিনিষেধ নেই, সেই সকল দেশে খাদ্যদ্রব্যের দাম শ্রমের দামকে প্রভাবিত করবেই। জীবনধারণের প্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের দাম কমলে শ্রমের দামও কমবে' (ঐ, পৃঃ ৩)। 'উৎপাদনের শক্তি যে অনুপাতে বাড়ে, মজুরি ঠিক সেই অনুপাতে কমে। যন্ত্রপাতি সত্যই জীবনধারণের প্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের দাম কমায়, তা কিন্তু শ্রমিকের দামও সস্তা করে' (*A Prize Essay on the comparative merits of Competition and Co-operation*. London, 1834, p. 27).

** Quesnay. *Dialogues sur le Commerce et sur les Travaux des Artisans*, pp. 188, 189.

সুতরাং পুঁজিবাদী উৎপাদনে উৎপাদন-শক্তি বাড়িয়ে যখন শ্রমের ব্যয়-সংকোচ করা হয়*, তখন কর্ম-দিবসের সংকোচন কোনোক্রমেই উদ্দিষ্ট থাকে না। লক্ষ্য থাকে শুধু কোনো এক নির্দিষ্ট পরিমাণ পণ্য-উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় সংক্ষিপ্ত করা। শ্রমিকের উৎপাদন-শক্তি বেড়েছে, সে হয়তো আগের চাইতে দশগুণ বেশি পণ্য উৎপাদন করে এবং তার ফলে প্রতিটি পণ্যের জন্য আগের তুলনায় এক দশমাংশ সময় ব্যয় করে; কিন্তু তার ফলে আগের মতোই ১২ ঘণ্টা শ্রম থেকে তার নিবৃত্তি নেই, নিবৃত্তি নেই এই ১২ ঘণ্টায় আগেকার ১২০টি সামগ্রীর পরিবর্তে ১২০০টি সামগ্রী উৎপাদন করা থেকে। শুধু তাই নয়, এমন কি সঙ্গে সঙ্গে তার কর্ম-দিবস দীর্ঘতর হতে পারে, যাতে তাকে দিয়ে ১৪ ঘণ্টায় ১৪০০ জিনিস উৎপন্ন করানো যায়। ম্যাক্‌কুলোক, ইউরে, সিনিয়র এবং এই শ্রেণীর অর্থনীতিবিদদের রচনায় আমরা এক পৃষ্ঠায় পড়তে পাই যে, শ্রমিকদের তাদের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধির জন্য পুঁজির কাছে কৃতজ্ঞতার ঋণজালে বাঁধা থাকা উচিত, কেননা এর ফলে তার আবশ্যিক শ্রম-সময় সংকুচিত হয়েছে, আবার তার পরের পৃষ্ঠায়ই পড়তে পাই যে, ভবিষ্যতে ১০ ঘণ্টার পরিবর্তে ১৫ ঘণ্টা কাজ করে তার কৃতজ্ঞতা প্রকাশ করা উচিত। পুঁজিবাদী উৎপাদনের আওতার মধ্যে শ্রমের উৎপাদন-শক্তির যাবতীয় বিকাশেরই লক্ষ্য হচ্ছে কর্ম-দিবসের সেই অংশটুকুকে সংকুচিত করা যে অংশটায় শ্রমিককে তার নিজেরই জন্য কাজ করতেই হবে, এবং এই সংকোচনের দ্বারা কর্ম-দিবসের অপর অংশটুকুকে দীর্ঘতর করা — যে অংশটুকুতে সে পুঁজিপতির জন্য বিনা পারিশ্রমিকে কাজ করে। পণ্যের দর সস্তা না করে এই ফল লাভ কতটা সম্ভবপর তা আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করার বিশেষ বিশেষ প্রণালী বিচার করলে বুঝতে পারা যাবে। আমরা এখন সেই বিচারই শুরু করব।

* 'এইসব চোরাকারবারী শ্রমিকদের শ্রমের এতটা ব্যয়-সংকোচ করে, যেটার দাম তাদের পরিশোধ করা উচিত' (J. N. Bidaut. *Du Monopole qui s'établit dans les arts industriels et le commerce*. Paris, 1828, p. 13)। 'ব্যবসায়ী সর্বদাই সময় ও শ্রমের মিতব্যয়িতা করার চেষ্টা করবে' (Dugald Stewart. *Works*, ed. by Sir W. Hamilton. Edinburgh, 1855, v. VIII, *Lectures on Political Economy*, p. 318)। 'নিয়োজিত শ্রমিকদের উৎপাদন-শক্তি যথাসম্ভব বৃদ্ধি করাতেই তাদের' (পুঁজিপতিদের) 'স্বার্থ নিহিত। তাই তাদের মনোযোগ প্রায় প্রতিটি ক্ষেত্রেই এ শক্তির বৃদ্ধির দিকেই আবদ্ধ' (R. Jones. *Text-book of Lectures on the Political Economy of Nations*. Hertford, 1852, Lecture III).

অধ্যায় ১৩

সহযোগিতা

আমরা ইতিপূর্বেই দেখেছি যে, পুঁজিবাদী উৎপাদন তখনই প্রকৃতপক্ষে শুরু হয় যখন প্রত্যেকটি পুঁজিপতি যুগপৎ অপেক্ষাকৃত অধিক সংখ্যক শ্রমিক নিয়োগ করে; যখন তার ফলে শ্রম-প্রক্রিয়া ব্যাপক আকারে পরিচালিত হয়ে অপেক্ষাকৃত অধিক পরিমাণে সামগ্রী উৎপন্ন করে। ইতিহাসগত ও যুক্তিশাস্ত্রীয় বিচারে পুঁজিবাদী উৎপাদনের যাত্রারম্ভ হয় তখনই যখন অধিকতর সংখ্যায় শ্রমিক একত্রে, একই সময়ে, এক স্থানে (কিংবা, যদি বলতে চান, শ্রমের একই ক্ষেত্রে) এক পুঁজিপতির প্রভুত্বাধীনে একই ধরনের পণ্য-উৎপাদন করে। উৎপাদন-পদ্ধতির বিচারে, ম্যানুফ্যাকচার কথাটির নির্দিষ্ট ব্যুৎপত্তির দিক থেকে প্রাথমিক স্তরে একই পুঁজির দ্বারা একই সময়ে অধিকতর সংখ্যায় শ্রমিক নিয়োগ ছাড়া গিল্‌ড্-এর হস্তচালিত উৎপাদনের সঙ্গে তার তফাৎ সামান্যই। মধ্যযুগীয় ওস্তাদ কারিগরের কর্মশালা শুধু প্রসারিত হয়।

সুতরাং গোড়াতে তফাৎ শুধু পরিমাণগত। কোনো এক নির্দিষ্ট পরিমাণ পুঁজির উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্য যে প্রতিটি শ্রমিকের উৎপন্ন উদ্বৃত্ত-মূল্য এবং একইসঙ্গে মোট নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যার গুণফলের সমান, তা আমরা দেখেছি। শুধু শ্রমিকের সংখ্যা দ্বারাই উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার বা শ্রমশক্তির শোষণের মাত্রার কোনো তারতম্য হয় না। বারো ঘণ্টার একটি কর্ম-দিবস যদি ছয় শিলিং-এ নিহিত থাকে, তা হলে ১২০০ গুণ ছয় শিলিং-এ এই ধরনেরই ১২০০ কর্ম-দিবস নিহিত থাকবে। এক ক্ষেত্রে, উৎপন্ন সামগ্রীতে ১২×১২০০ শ্রম-ঘণ্টা অন্তর্ভুক্ত, অপর ক্ষেত্রে ১২ ঘণ্টা। মূল্য উৎপাদনে শ্রমিকের সংখ্যা গণ্য হয় এতসংখ্যক এক একটি শ্রমিক — এই হিসাবেই; এবং ফলে ১২০০ শ্রমিক পৃথকভাবেই কাজ করুক, আর কোনো এক নির্দিষ্ট পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণাধীনেই কাজ করুক, উৎপন্ন মূল্যের ক্ষেত্রে কোনো তফাৎ হয় না।

কিন্তু তাসত্ত্বেও, সীমাবদ্ধ ক্ষেত্রে, একটু পরিবর্তন ঘটে। মূল্যে রূপায়িত শ্রম হচ্ছে গড়পড়তা সামাজিক প্রকৃতির শ্রম; অর্থাৎ তা গড়পড়তা শ্রমশক্তির প্রয়োগ। যে কোনো গড়পড়তা রাশি হচ্ছে বিভিন্ন পরিমাণের কিন্তু একই প্রকৃতির পৃথক পৃথক রাশির গড়। প্রত্যেক শিল্পে আলাদা আলাদা প্রতিটি শ্রমিক, তা সে পিটারই হোক, বা পলই হোক, গড়পড়তা শ্রমিক থেকে স্বতন্ত্র। যখনই কোনো এক ন্যূনতম সংখ্যার শ্রমিক একযোগে নিযুক্ত হয়, তখনই এই একক পার্থক্যসমূহ, বা গণিতের ভাষায় বলতে গেলে 'ভ্রমসমূহ' পরস্পর কাটাকাটি হয়ে যায়। বিখ্যাত তার্কিক ও স্তাবক এডমান্ড বার্ক জোতদার হিসেবে তাঁর বাস্তব পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে নিম্নলিখিত মন্তব্য পর্যন্ত করে ফেলেছেন যে, এমন কি পাঁচজন ক্ষেত-মজুরের জোটের মতো 'অতি ছোট পল্টনেও' একক শ্রমের সমস্ত পার্থক্য লুপ্ত হয়ে যায়, এবং ফলে পাঁচজন প্রাপ্তবয়স্ক ক্ষেত-মজুরের একটি জোট নির্দিষ্ট কোনো সময়কালে যতটা কাজ করবে, অন্য যে কোনো পাঁচজন ক্ষেত-মজুরের জোটও ঐ সময়ে ততটাই কাজ করবে।* কিন্তু তা যাই হোক, এ কথা স্পষ্ট যে, একযোগে নিযুক্ত অধিক সংখ্যক শ্রমিকের সমষ্টিগত কর্ম-দিবসকে যদি এই শ্রমিকদের সংখ্যা দিয়ে ভাগ করা যায়, তা হলে এক দিনের গড়পড়তা সামাজিক শ্রম পাওয়া যায়। উদাহরণস্বরূপ, ধরে নেওয়া যাক যে, প্রত্যেকটি শ্রমিকের কর্ম-দিবসের ব্যাপ্তি ১২ ঘণ্টা। তা হলে একযোগে নিযুক্ত ১২ জন ব্যক্তির সমষ্টিগত কর্ম-দিবস হচ্ছে ১৪৪ ঘণ্টা; এবং যদিও এই ১২ জন ব্যক্তির এক এক জনের শ্রম গড়পড়তা সামাজিক শ্রম থেকে অল্প বিস্তর ভ্রষ্ট হতে পারে, কোনো একটি নির্দিষ্ট কাজ সম্পাদন করতে বিভিন্ন পরিমাণ সময় লাগতে পারে, তবুও যেহেতু এক এক জনের কর্ম-দিবস হচ্ছে ১৪৪ ঘণ্টার সমষ্টিগত কর্ম-দিবসের

* প্রশ্নাতীতভাবে, শক্তি, দক্ষতা ও সততাপূর্ণ উপযোজনের দিক দিয়ে একজন মানুষের শ্রমের মূল্যের সঙ্গে আরেকজনের শ্রমের মূল্যের অনেক পার্থক্য আছে। কিন্তু, আমার তীক্ষ্ণতম পর্যবেক্ষণ থেকে আমি রীতিমত নিশ্চিত যে, যে কোনো নির্দিষ্ট পাঁচজন লোক একত্রে মিলে, জীবনের যে সময়সীমার কথা আমি বলেছি সেই সময়ের মধ্যে যে কোনো পাঁচজনের সমান অনুপাতে শ্রম করবে; অর্থাৎ, এই রকম পাঁচজনের মধ্যে একজনের থাকবে ভালো শ্রমিকের সমস্ত গুণাবলী, একজন হবে খারাপ, অন্য তিনজন মাঝামাঝি, প্রথম জন আর শেষজনের কাছাকাছি। যার ফলে এমন কি পাঁচজনের এই ছোট পল্টনেও, সেই পাঁচজন যত আয় করতে পারে তার সম্পূর্ণ পরিপূরক আপনি পেয়ে যাবেন' (E. Burke. *Thoughts and Details on Scarcity*. London, 1800, pp. 15, 16)। গড়পড়তা ব্যক্তি সম্পর্কে কেত্‌লে-র বক্তব্য তুলনীয় [৬৬]।

এক দ্বাদশাংশ, সেইহেতু তা গড়পড়তা একটি সামাজিক কর্ম-দিবসের প্রকৃতিসম্পন্ন। যে পুঁজিপতি এই ১২ জনকে নিযুক্ত করে, তার দৃষ্টিকোণ থেকে অবশ্য এই পুরো ১২ জনের শ্রম মিলিয়েই একটি কর্ম-দিবস। প্রতিটি আলাদা ব্যক্তির কাজের দিনটি সমষ্টিগত কর্ম-দিবসের একাংশ — এই ১২ জন লোক পরস্পরের কাজে সাহায্য করছে কি না, কিংবা তাদের পরস্পরের কাজের মধ্যে সংস্রব শুধু এইখানেই কি না যে, তারা একই পুঁজিপতির জন্য কাজ করেছে, তাতে কিছু এসে যায় না। কিন্তু এই ১২ জন ব্যক্তি যদি ছয় জোড়ায় ভাগ হয়ে সমসংখ্যক ভিন্ন ভিন্ন ছোট মালিকের দ্বারা নিযুক্ত হয়, তা হলে এই মালিকদের প্রত্যেকে একই মূল্য উৎপাদন করবে কি না, এবং ফলত উদ্বৃত্ত-মূল্যের সাধারণ হার উসুল করতে পারবে কি না, তা দৈবের উপর নির্ভর করবে। এক একটি স্বতন্ত্র ক্ষেত্রে তার বিচ্যুতি ঘটবে। একটি পণ্য-উৎপাদনে সামাজিকভাবে আবশ্যিক যতটা সময় লাগে, একজন শ্রমিকের যদি তা উৎপন্ন করতে তার অনেকখানি বেশি সময় দরকার হয়, তা হলে তার ক্ষেত্রে, আবশ্যিক শ্রম-সময়ের মেয়াদ গড়পড়তা সামাজিক আবশ্যিক শ্রম-সময় থেকে ভিন্নতর হবে; এবং এর ফলে তার শ্রম গড়পড়তা শ্রম হিসেবে গণ্য হবে না, তার শ্রমশক্তিও গড়পড়তা শ্রমশক্তি হিসেবে গণ্য হবে না। তার এই শ্রম-শক্তি হয় আদৌ বিক্রয়যোগ্যই হবে না, না হয় শ্রমশক্তির গড়পড়তা মূল্যের কম দর হবে। সুতরাং সকল শ্রমেরই দক্ষতার নির্দিষ্ট কোনো এক ন্যূনতম মান ধরে নেওয়া হয়, এবং আমরা পরে দেখব যে পুঁজিবাদী উৎপাদন এই ন্যূনতম মান নির্ধারণের পন্থা বাৎলে দেয়। তা হলেও অন্যদিকে যদিও পুঁজিপতিকে শ্রমশক্তির গড়পড়তা মূল্যই দিতে হয়, তবুও এই ন্যূনতম মানের সঙ্গে গড়পড়তার তারতম্য ঘটে। ছয়জন ছোট মালিকের মধ্যে একজন তাই উদ্বৃত্ত-মূল্যের গড়পড়তা হার অপেক্ষা বেশি আদায় করে নেবে, আরেকজন কম। সমগ্র সমাজের ক্ষেত্রে এই অসমতা পুষিয়ে গেলেও স্বতন্ত্র মালিকদের ক্ষেত্রে তা হবে না। কোনো স্বতন্ত্র উৎপাদক যখন পুঁজিপতি হিসেবে উৎপাদন করে এবং একযোগে একাধিক শ্রমিক নিয়োগ করে, যাদের শ্রম সমষ্টিগত প্রকৃতির দরুন অবশ্যম্ভাবী রূপে গড়পড়তা সামাজিক শ্রম হিসেবে নির্দিষ্ট হয়ে যায়, তখনই শুধু মূল্য উৎপাদনের নিয়মটি পুরোপুরি কার্যকর হয়।*

* অধ্যাপক রোশার এই আবিষ্কার করেছেন বলে দাবি করেন যে শ্রীমতী রোশার-কর্তৃক নিযুক্ত একজন মেয়ে-দর্জি দুদিনে যে কাজ করে তা এক দিনে নিযুক্ত দুজন মেয়ে-দর্জির চেয়ে বেশি [৬৭]। নার্সারিতে, কিংবা যে পরিস্থিতিতে প্রধান নট পুঁজিপতিই অনুপস্থিত সেই অবস্থায় উৎপাদনের পুঁজিবাদী প্রক্রিয়া অধ্যয়ন করা পণ্ডিত অধ্যাপকপ্রবরের উচিত নয়।

কাজের পদ্ধতির যদি পরিবর্তন নাও ঘটে, তবুও একযোগে অধিক সংখ্যক শ্রমিক নিয়োগের ফলে শ্রম-প্রক্রিয়ার বৈষয়িক পরিস্থিতির মধ্যে এক বিপ্লব সাধিত হয়ে যায়। যে ভবনে তারা কাজ করে, কাঁচামালের গুদাম, একযোগে বা পালা করে শ্রমিকদের ব্যবহৃত যন্ত্রপাতি ও আসবাবপত্র, সংক্ষেপে উৎপাদনের উপায়ের একাংশ এখন সার্বজনিকভাবে ব্যবহৃত হয়। একদিকে, এই সমস্ত উৎপাদনের উপায়ের বিনিময়-মূল্য বাড়ে না; কারণ তার ব্যবহারমূল্যের অধিকতর ব্যবহার এবং আরও লাভজনকভাবে ব্যবহারের ফলে কোনো পণ্যের বিনিময়-মূল্য বৃদ্ধি পায় না। অন্যদিকে এগুলি সার্বজনিকভাবে ব্যবহৃত হবার ফলে আগেকার চেয়ে ব্যাপকতর পরিসরে ব্যবহৃত হয়। যে ঘরে কুড়ি জন তন্তুবায় বিশটি তাঁতে কাজ করে তা নিশ্চয়ই দুইজন সহকর্মীসহ একজন তন্তুবায়ের তাঁতশালা থেকে বড়। কিন্তু প্রতি দুইজন তন্তুবায়ের জন্য একটি করে দশটি তাঁতশালা বানাবার শ্রমের চাইতে বিশজনের জন্য একটি তাঁতশালা বানাতে অনেক কম শ্রম ব্যয়িত হয়; এইভাবে বৃহত্তর আকারে সার্বজনিকভাবে ব্যবহারের জন্য, কেন্দ্রীভূত উৎপাদনের উপায়ের মূল্য তার প্রসারের এবং কার্যকরতা বৃদ্ধির প্রত্যক্ষ সমানুপাতে বৃদ্ধি পায় না। যখন সার্বজনিকভাবে ব্যবহৃত হয়, তখন প্রতিটি একক সামগ্রীতে তার মূল্যের ক্ষুদ্রতর অংশ অর্পিত হয়; অংশত এই কারণে যে, যে পরিমাণ মোট মূল্য অর্পিত হচ্ছে তা অধিকতর পরিমাণ সামগ্রীতে ব্যাপ্ত, এবং অংশত এই কারণে যে, এই মূল্য অনাপেক্ষিক আয়তনে বড় হলেও উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে তাদের কার্যক্ষেত্রের কথা বিচার করলে বিচ্ছিন্ন উৎপাদনের উপায়ের মূল্য অপেক্ষাকৃত কম। এই কারণে, স্থির পুঁজির একাংশের মূল্য হ্রাস পায়, এবং এই হ্রাসের সমানুপাতে পণ্যের মোট মূল্যও হ্রাস পায়। উৎপাদনের উপায়ের মূল্য কম হলে যে ফল হত, এর ফলও তাই হয়। তাদের প্রয়োগের এই সাশ্রয় সম্পূর্ণতই অধিকসংখ্যক শ্রমিক দ্বারা তা সার্বজনিকভাবে ব্যবহৃত হবার দরুন। অধিকন্তু, বিচ্ছিন্ন, স্বতন্ত্র শ্রমিক বা ক্ষুদে মালিকদের বিক্ষিপ্ত এবং অপেক্ষাকৃত ব্যয়বহুল উৎপাদনের উপায় থেকে স্বতন্ত্র, সামাজিক শ্রমের অপরিহার্য শর্তস্বরূপ এই চরিত্র সেই ক্ষেত্রেও পরিগৃহীত হয়, যে ক্ষেত্রে একত্র সমবেত অসংখ্য শ্রমিক পরস্পরকে সাহায্য করে না, শুধু পাশাপাশি কাজ করে। খোদ শ্রম-প্রক্রিয়া এই সামাজিক চরিত্র পরিগ্রহণ করার পূর্বেই শ্রমের হাতিয়ারের একাংশ তা করে।

উৎপাদনের উপায়ের ব্যবহারে ব্যয়-সংকোচ দুই দিক থেকে বিচার করা দরকার। প্রথমত, পণ্যকে সুলভ করা, এবং তার ফলে শ্রমশক্তির মূল্য হ্রাস সংঘটন। দ্বিতীয়ত, আগাম দেওয়া মোট পুঁজির সঙ্গে

অর্থাৎ, স্থির ও অস্থির পুঁজির মোট মূল্যের সঙ্গে উদ্বৃত্ত-মূল্যের অনুপাতের পরিবর্তন সাধন। শেষোক্ত দিকটি এই পুস্তকের তৃতীয় পর্বে পৌঁছুবার আগে আমরা আলোচনা করব না, যথাযথ প্রসঙ্গে আলোচনার জন্য বর্তমান প্রশ্নের সঙ্গে জড়িত অন্য অনেক বিষয়ও আমরা সেই পর্বটির জন্য মুলতুবি রাখছি। আমাদের বিশ্লেষণের অভিযানই আমাদের বাধ্য করছে বিষয়বস্তুকে এইভাবে বিভিন্ন অংশে ভাগ করতে, এই ভাগ অবশ্য পুঁজিবাদী উৎপাদনের চরিত্রের সঙ্গে খুবই সঙ্গতিপূর্ণ। কেননা, এই উৎপাদন-পদ্ধতিতে যেহেতু শ্রমিক দেখতে পায় যে উৎপাদনের উপকরণগুলি তার নিজের সঙ্গে সম্পর্কহীন অন্যের সম্পত্তি হিসেবে বিদ্যমান রয়েছে, সেইহেতু তাদের ব্যবহারে ব্যয়-সংকোচ তার নিজের দিক থেকে সম্পূর্ণ স্বতন্ত্র এক ক্রিয়াকলাপতুল্য যার সঙ্গে তার কোনো সম্পর্ক নেই, এবং, সুতরাং যার সঙ্গে তার নিজের ব্যক্তিগত উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি পদ্ধতির কোনো সম্পর্ক নেই।

যখন বহুসংখ্যক শ্রমিক পাশাপাশি কাজ করে, তা একই প্রক্রিয়াতে হোক, অথবা ভিন্ন ভিন্ন, কিন্তু সংশ্লিষ্ট প্রক্রিয়াতে, তখন তারা সহযোগিতা করছে অথবা সহযোগে কাজ করছে বলা হয়।*

একটি অশ্বারোহী বাহিনীর আক্রমণাত্মক শক্তি বা একটি পদাতিকবাহিনীর আত্মরক্ষামূলক শক্তি যেমন আলাদা আলাদাভাবে এক একজন অশ্বারোহী বা পদাতিক সৈনিকের আক্রমণাত্মক বা আত্মরক্ষামূলক শক্তির সমষ্টি থেকে মূলত ভিন্ন, ঠিক তেমনই বিচ্ছিন্ন শ্রমিকদের প্রযুক্ত যান্ত্রিক শক্তির যোগফল আর একই অবিভক্ত ক্রিয়ায়, যেমন কোনো ভারী ওজন তোলা, চক্রনেমির হাতল ঘোরানো, কিংবা কোনো বাধা সরানোর কাজে একযোগে বহু ব্যক্তির অংশগ্রহণের ফলে যে সামাজিক শক্তির উদ্ভব হয়, তা আলাদা।** এরূপ ক্ষেত্রে, সমবেত শ্রমের ফলটি, হয় বিচ্ছিন্ন একক শ্রমের দ্বারা উৎপন্ন করা যায়ই না, নয় তো, বিপুল সময় ব্যয় করে অথবা অতি ক্ষুদ্র আয়তনে তা করা যেতে পারে। এই ক্ষেত্রে সহযোগ মারফৎ

* 'Concours des forces' (Destutt de Tracy, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮০)।

** 'সরল ধরনের এই রকম অসংখ্য কাজ আছে যেগুলি অংশে-অংশে ভাগ করা যায় না, যেগুলি অনেক জোড়া হাতের সহযোগিতা ছাড়া করা যায় না। আমি একটা মালবাহী শকটে বিরাট একটা গাছ তুলে দেওয়ার দৃষ্টান্ত দেব... সংক্ষেপে, এমন সব কিছুই যা একই অবিভক্ত কর্মে ও একই সময়ে অনেক জোড়া হাত পরস্পরকে সাহায্য না করলে করা যায় না' (E. G. Wakefield. *A View of the Art of Colonization*. London, 1849, p. 168).

আমরা শুধু ব্যক্তি বিশেষের উৎপাদন-শক্তির বৃদ্ধিই নয়, নতুন উৎপাদন-শক্তির সৃষ্টি, অর্থাৎ বহুর সমষ্টিগত শক্তিও দেখতে পাই।*

বহু শক্তির সংমিশ্রণজাত একটি নতুন শক্তির উদ্ভব ছাড়াও শুধু সামাজিক সংযোগ থেকেই অধিকাংশ শিল্পে এমন এক প্রতিদ্বন্দ্বিতা ও প্রাণীজ উদ্দীপনা প্রণোদিত হয়ে ওঠে যে, প্রত্যেকটি শ্রমিক বিশেষের দক্ষতা বৃদ্ধি পায়। এর ফলে দেখা যায় যে, ১২ জন বিচ্ছিন্ন লোক প্রত্যেকে ১২ ঘণ্টা কাজ করে যা উৎপন্ন করে, অথবা, একজন ক্রমাগত ১২ দিন ধরে কাজ করে যা উৎপন্ন করে, ১২ জন লোক একত্রে কাজ করে তাদের ১৪৪ ঘণ্টার সমষ্টিগত কর্ম-দিবসে তার থেকে অনেক বেশি উৎপন্ন করবে।** এর কারণ এই যে মানুষ, আরিস্ততল-এর মতানুযায়ী, রাজনৈতিক জীব যদি নাও হয় সে সর্বতোভাবে সামাজিক জীব তো বটেই।***

একই জায়গায়, একসঙ্গে একাধিক ব্যক্তি একই কাজে বা একই ধরনের কাজে ব্যাপৃত থাকতে পারে, তবুও সমষ্টিগত শ্রমের অংশ হিসেবে প্রত্যেকের শ্রম শ্রম-প্রক্রিয়ার এক একটি বিশিষ্ট পর্যায়স্বরূপ হতে পারে; সহযোগের ফলে তাদের শ্রমের বিষয়বস্তুটি শ্রম-প্রক্রিয়ার বিভিন্ন পর্যায়ের মধ্য দিয়ে দ্রুততর গতিতে

* 'এক টন ওজন একজন লোক তুলতে পারে না, দশজন লোককে তা তুলতে রীতিমত কষ্ট করতে হবে, অথচ ১০০ জন লোক তা করতে পারে শুধু তাদের প্রত্যেকের আঙুলের শক্তিতেই' (John Bellers. *Proposals for Raising a College of Industry.* London. 1696, p. 21).

** (প্রত্যেকে ৩০ একর করে জমির মালিক এমন ১০ জন জোতদারের পরিবর্তে ৩০০ একর জমির মালিক একজন যদি একই সংখ্যায় লোক নিয়োগ করে), 'সেখানেও নিয়োজিত ভৃত্যের অনুপাতে যে সুবিধা হবে তা ব্যবহারিক অভিজ্ঞতাসম্পন্ন ব্যক্তি না হলে সহজে বোধগম্য হবে না; কেননা এটাই বলা স্বাভাবিক যে ১.৪ তেমনই ৩ ১২; কিন্তু কার্যক্ষেত্রে তা সত্য নয়; কারণ ফসল কাটার সময়ে বা অনেককে একযোগে নিযোগ করে দ্রুত সম্পন্ন করা প্রয়োজন এমন অনেক কাজে দেখা যায় যে, কাজটি অপেক্ষাকৃত ভালোভাবে এবং দ্রুততর সমাধা করা যায়, উদাহরণস্বরূপ, ফসল কাটায় দুইজন চালক, দুইজন মালবাহক, দুইজন নিড়ানিওয়ালা, দুইজন মইওয়ালা ও অন্যেরা শস্যের গাদায় বা গোলাঘরে ভাগ হয়ে কাজ করলে ঐ সংখ্যক ব্যক্তি বিভিন্ন খামারে ভাগ হয়ে যে কাজ করবে তার দ্বিগুণ কাজ করবে' (*An Inquiry into the Connection between the present Price of Provisions and the Size of Farms.* By a Farmer. London, 1773, pp. 7, 8).

*** নির্দিষ্টভাবে বলতে গেলে আরিস্ততলের সংজ্ঞার্থ এই যে মানুষ স্বভাবতই পৌর নাগরিক। এই সংজ্ঞার্থ প্রাচীন চিরায়ত সভ্যতার সম্পূর্ণ বৈশিষ্ট্যসূচক, ঠিক যেমন যন্ত্রনির্মাতা জীব হিসেবে মানুষের যে সংজ্ঞার্থ ফ্রাংকলিন নির্দেশ করেছেন, তা হচ্ছে ইয়াংকি রাজ্যের বৈশিষ্ট্যসূচক।

প্রবাহিত হয়। উদাহরণস্বরূপে, বারোজন রাজমিস্ত্রি যদি একটা মইয়ের তলা থেকে মাথা পর্যন্ত পাথর বয়ে নেওয়ার জন্য পর পর দাঁড়ায়, তা হলে তারা সকলে একই কাজ করে; তা সত্ত্বেও, তাদের পৃথক কাজগুলি একটি সামগ্রিক ক্রিয়ার সম্পর্কিত অংশস্বরূপ; প্রত্যেকটি পাথরকে এর প্রতিটি পর্যায় পার হয়ে যেতে হবে; এবং এর ফলে, প্রতিটি ব্যক্তি তার বোঝা নিয়ে পৃথক পৃথকভাবে মই বেয়ে ওঠানামা করতে যে সময় লাগত, পর পর দাঁড়ানো বারোজনের চব্বিশটি হাতে তদপেক্ষা দ্রুততর গতিতে তা বয়ে দিতে পারছে।* বস্তুটি স্বল্পতর সময়ে সমপরিমাণ দূরত্ব পার হচ্ছে। শ্রম সমন্বয়ের আরেকটি দৃষ্টান্ত হচ্ছে একযোগে চারদিক থেকে একটি ভবন নির্মাণের কাজ শুরু করা, যদিও এই ক্ষেত্রেও সহযোগী রাজমিস্ত্রিরা একই কাজ বা একই ধরনের কাজ করছে। একজন রাজমিস্ত্রি ১২ দিন বা ১৪৪ ঘণ্টায় নির্মাণের যে কাজ করবে, ১২ জন রাজমিস্ত্রি তাদের ১৪৪ ঘণ্টার সমষ্টিগত কর্ম-দিবসে তার চাইতে ঢের বেশি এগিয়ে যাবে। এর কারণ এই যে, বহুসংখ্যক ব্যক্তি একযোগে কাজ করলে সামনে-পিছনে দুদিকেই চোখ থাকে এবং কিছুটা পরিমাণে সর্বত্র বিরাজমান হয়। কাজটির বিভিন্ন অংশ একই সঙ্গে এগিয়ে চলে।

উপরের উদাহরণগুলিতে আমরা অনেকে মিলে একই, বা একই ধরনের কাজ করার উপরে জোর দিয়েছি, কেননা সম্মিলিত শ্রমের এই সর্বাপেক্ষা সরল রূপ সহযোগের ক্ষেত্রে, এমন কি তার সর্বাপেক্ষা পরিণত পর্যায়েও গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা গ্রহণ করে। কাজটি যদি জটিল হয়, তবে সহযোগী কর্মীর সংখ্যার ফলেই কাজটির বিভিন্ন প্রক্রিয়া পৃথক পৃথক ব্যক্তির মধ্যে ভাগ করে দেওয়া সম্ভব হয়, এবং তার ফলে তা একযোগে চালিত হতে পারে। এর ফলে সমগ্র কাজটি সম্পন্ন করার জন্য প্রয়োজনীয় সময় সংক্ষেপিত হয়।**

বহু শিল্পে প্রক্রিয়ার প্রকৃতি দ্বারাই নির্ধারিত এমন চূড়ান্ত সময়সীমা থাকে,

* আরও উল্লেখ্য যে, এ ধরনের আংশিক শ্রম-বিভাজন তখনো ঘটতে পারে যখন সব শ্রমিক একই কাজ করছে। যেমন, যে রাজমিস্ত্রিরা হাতে হাতে মইয়ের উপরে পাথর তুলে দিচ্ছে, সবাই একই কাজ করছে, তা সত্ত্বেও তাদের মধ্যে শ্রম-বিভাজন জাতীয় একটা কিছু বিদ্যমান, যেটা এখানেই নিহিত যে, তাদের প্রত্যেকেই নির্দিষ্ট একটা দূরত্বে পাথর বহন করছে এবং একজন একজন করে স্বতন্ত্রভাবে যে গতিতে তারা পাথর মইয়ের উপর তুলত, সকলে একত্রে মিলে তার চেয়ে বেশ দ্রুতগতিতে তা তুলছে' (F. Skarbek. *Théorie des Richesses Sociales,* 2ème éd. Paris, 1840, t. I, pp. 97, 98).

** 'জটিল কাজের বেলায় বিভিন্ন অংশের কাজ একই সঙ্গে হতে হবে। একজন একটি অংশ, আর একজন অন্য একটি অংশ — সবাই মিলে যে ফলটি পায় একজনের চেষ্টায় তা

যে সময়ের মধ্যে অবশ্যই একটা নির্দিষ্ট ফল লাভ করা দরকার। উদাহরণস্বরূপ, যদি একপাল ভেড়ার লোম ছাঁটাই করতে হয় বা একটি খেতের গমের ফসল কেটে ঘরে তুলতে হয়, তা হলে একটি নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে কাজটি শুরু ও শেষ করতে পারার উপরে সেই উৎপাদটির গুণমান ও পরিমাণ নির্ভর করবে। এই সমস্ত ক্ষেত্রে, যেমনটি হেরিং মাছ ধরার ব্যাপারে, কতটা সময়ের মেয়াদের মধ্যে কাজটি শেষ করতে হবে, তা নির্দিষ্ট থাকে। ২৪ ঘণ্টার এক দিনের মধ্য থেকে একজন ব্যক্তির পক্ষে ধরুন, ১২ ঘণ্টার বেশি কর্ম-দিবস বার করে আনা সম্ভব নয়, কিন্তু ১০০ জন ব্যক্তি সহযোগিতা করলে কর্ম-দিবসের ব্যাপ্তি বেড়ে ১২০০ ঘণ্টা দাঁড়ায়। কাজটির জন্য যে সংক্ষিপ্ত সময় পাওয়া যায়, চূড়ান্ত মুহূর্তে উৎপাদনের ক্ষেত্রে বিপুল পরিমাণ শ্রম নিয়োগ করে তার প্রতিবিধান করা যায়। একযোগে বহুসংখ্যক সম্মিলিত কর্ম-দিবস প্রয়োগের উপরে নির্ভর করে প্রয়োজনীয় সময়ের মধ্যে কাজটি শেষ করতে পারা; শ্রমিকের সংখ্যার উপরেই উপযোগী ফলের পরিমাণ নির্ভর করে; যদিও এই একই পরিমাণ কাজ একই সময়ের মধ্যে বিচ্ছিন্ন শ্রমিক দিয়ে করাতে হলে যে সংখ্যায় লোক লাগত, তার চাইতে এই সংখ্যা কম।* এই ধরনের সহযোগিতার অভাবেই, যুক্তরাষ্ট্রের পশ্চিমাংশে শস্য এবং পূর্ব ভারতের যে অংশে ইংরেজ শাসন প্রাচীন সমাজগুলিকে ধ্বংস করেছে, সেই অংশে তুলো প্রতি বছরই অপচিত হয়।**

হয়তো সম্পন্ন করা সম্ভব হত না। একজন দাঁড় বায়, একই সময়ে অন্য একজন হাল ধরে থাকে, তৃতীয়জন জাল ছোঁড়ে অথবা হারপুন দিয়ে মাছ মারে — যার ফলে মাছ শিকারে এমন লাভ পাওয়া যায় যা এধরনের মিলন ছাড়া অসম্ভব ছিল' (Destutt de Tracy, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৭৮)।

* 'চরম সন্ধিক্ষণে এই কাজ' (কৃষি কাজ) 'করাটাই অনেক বেশি গুরুত্বপূর্ণ' *(An Inquiry into the Connection between the Present Price etc.*, p 7)। 'কৃষিতে আর কোনো বিষয়ই সময়ের চাইতে বেশি গুরুত্বপূর্ণ নয়' (Liebig. *Ueber Theorie und Praxis in der Landwirtschaft*, 1856, S. 23).

** 'সম্ভবত চীন ও ইংলণ্ড বাদ দিলে, পৃথিবীর মধ্যে যে দেশ সর্বাপেক্ষা বেশি পরিমাণে শ্রম রপ্তানি করে, সেই দেশে কেউ যা আশা করে না, সেইটিই হচ্ছে আরেক সমস্যা — তুলো পরিষ্কার করার জন্য প্রয়োজনমতো লোক সংগ্রহ করা। এর ফলে, তুলোর বিপুল পরিমাণ গাছ থেকে তোলা হয় না, আরেক অংশ মাটিতে পড়ার পরে বিবর্ণ ও অংশত খারাপ হয়ে যাবার পর সংগৃহীত হয়, ফলে যে ফসলের জন্য ইংলণ্ড এত ব্যাকুলভাবে তাকিয়ে আছে যথাযথ মরশুমে মজুরের অভাবে কৃষক তার একটা বড় অংশ হারাতে বাধ্য হয়' *(Bengal Hurkaru*, **Bi-Monthly Overland Summery of News, 22nd July, 1861).**

একদিকে, সহযোগের ফলে অনেকখানি জায়গা জুড়ে কাজ পরিচালনা করা সম্ভব হয়; ফলে, জলনিষ্কাশন, বাঁধ নির্মাণ, জল সেচ, খাল, রাস্তা ও রেলপথ প্রভৃতি কাজে তা অপরিহার্য। অন্যদিকে, উৎপাদনের পরিসর বৃদ্ধি সত্ত্বেও এর ফলে কর্মক্ষেত্রের আপেক্ষিক সংকোচন সম্ভবপর হয়। আয়তন বৃদ্ধির ফলে নিষ্প্রয়োজনীয় অনেক ব্যয় সংকুচিত হয়, এবং এই পরিসর বৃদ্ধির ফলে এবং তার পাশাপাশি, একস্থানে শ্রমিকদের ও বিভিন্ন প্রক্রিয়ার সমাবেশ এবং উৎপাদন উপকরণের কেন্দ্রীভবনের ফলে কর্মক্ষেত্রের এই সংকোচন সম্ভবপর হয়।*

একই সংখ্যার বিচ্ছিন্ন কর্ম-দিবসের যোগফলের তুলনায় এই সম্মিলিত কর্ম-দিবস অধিকতর পরিমাণে ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করে এবং তার ফলে সমপরিমাণ ব্যবহার-মূল্য উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় হ্রাস পায়। সম্মিলিত কর্ম-দিবস একটি নির্দিষ্ট ক্ষেত্রে শ্রমের যান্ত্রিক শক্তি বৃদ্ধি করে বলে এই বর্ধিত উৎপাদন-শক্তি অর্জন করে, অথবা বৃহত্তর আয়তনে কর্মক্ষেত্র বিস্তার করে, অথবা উৎপাদনের পরিমিতির তুলনায় উৎপাদনের ক্ষেত্রকে সংকুচিত করে, অথবা সংকটকালে অধিকসংখ্যক শ্রমিককে কাজে নিয়োগ করে. অথবা পরস্পরের মধ্যে প্রতিযোগিতা ও প্রাণশক্তি উদ্বুদ্ধ করে, অথবা বহু ব্যক্তি দ্বারা পরিচালিত সদৃশ কর্মপ্রক্রিয়ার উপর অনুবৃত্তি ও বহুমুখিতার ছাপ ফেলে অথবা, একযোগে বিভিন্ন কর্মপ্রক্রিয়া সম্পাদন করে, অথবা একত্রে ব্যবহারের ফলে উৎপাদনের উপায়ের ব্যয়-সংকোচ করে, অথবা একক শ্রমের মধ্যে গড়পড়তা সামাজিক শ্রমের চরিত্র প্রবর্তন করে — বৃদ্ধির মূলে যে কারণই থাক না কেন, সম্মিলিত কর্ম-দিবসের এই বিশেষ উৎপাদন-শক্তি, সর্বক্ষেত্রেই, শ্রমের সামাজিক উৎপাদন-শক্তি অথবা সামাজিক শ্রমের উৎপাদন-শক্তি। সহযোগের দরুনই এই শক্তি। কোনো শ্রমিক যখন সুসংবদ্ধভাবে অন্যদের সঙ্গে

* 'কৃষিকাজের অগ্রগতিতে আগে যে পরিমাণ পুঁজি ও শ্রম ৫০০ একর জমিতে বিক্ষিপ্তভাবে নিয়োজিত হত, এখন তার সমপরিমাণে, হয়তো বা ততোধিক পরিমাণে পুঁজি ও শ্রম ১০০ একর জমির পূর্ণতর চাষের জন্য কেন্দ্রীভূত হয়।' যদিও 'নিয়োজিত পুঁজি ও শ্রমের তুলনায় আয়তন কেন্দ্রীভূত হয়েছে, তবুও ইতিপূর্বে উৎপাদনের একক স্বতন্ত্র প্রযোক্তার দ্বারা অধিকৃত উৎপাদন ক্ষেত্রের তুলনায় তা বিস্তীর্ণতর' (R. Jones. *An Essay on the Distribution of Wealth*, part I, *On Rent*. London, 1831, p. 191).

সহযোগিতা করে, তখন সে এককত্বের নিগড় ভেঙে তার শ্রেণীর সামর্থ্যের বিকাশ সাধন করে।*

সাধারণভাবে, যেহেতু একস্থানে মিলিত না হলে শ্রমিকরা প্রত্যক্ষভাবে সহযোগিতা করতে পারে না এবং যেহেতু তাই একস্থানে সমবেত হওয়াটা তাদের সহযোগিতার একটি অপরিহার্য শর্ত, তার অর্থ দাঁড়ায় এই যে, একই পুঁজি, একই পুঁজিপতি দ্বারা একযোগে নিযুক্ত না হলে অর্থাৎ তাদের শ্রমশক্তি একযোগে ক্রীত না হলে মজুরি শ্রমিকরা সহযোগিতা করতে পারে না। এই শ্রমশক্তির মোট মূল্য, অথবা ক্ষেত্রানুযায়ী এই শ্রমিকদের এক দিনের বা এক সপ্তাহের মজুরি পুঁজিপতির পকেটে মজুত রেখে তবেই এই শ্রমিকদের উৎপাদন প্রক্রিয়ার জন্য জড়ো করা যায়। অল্প সংখ্যক শ্রমিককে এক বছর ধরে সপ্তাহে সপ্তাহে মজুরি দিতে হলে যে পুঁজি বিনিয়োগ প্রয়োজন, ৩০০ জন শ্রমিককে একই সঙ্গে মাত্র একদিনের জন্য মজুরি দিতে হলে তদপেক্ষা বেশি পুঁজি প্রয়োজন। সুতরাং প্রধানত একক পুঁজিপতি শ্রমশক্তি ক্রয়ের জন্য কী পরিমাণ পুঁজি বরাদ্দ করতে পারে; অন্য কথায় বললে, কিছু সংখ্যক শ্রমিকের জীবিকার উপকরণের উপর কোনো একজন পুঁজিপতির কতটা অধিকার আছে, তারই উপরে নির্ভর করে যারা সহযোগিতা করছে সেই শ্রমিকের সংখ্যা অথবা সহযোগের পরিসর।

অস্থির পুঁজির ক্ষেত্রে যে রকম, স্থির পুঁজির ক্ষেত্রেও তাই। উদাহরণস্বরূপ, ১০ জন শ্রমিকের নিয়োগকর্তা পুঁজিপতির তুলনায় ৩০০ জন শ্রমিকের নিয়োগকর্তার কাঁচামালের দরুন ব্যয়বরাদ্দ ৩০ গুণ। একসঙ্গে ব্যবহৃত হয় বলে শ্রমের উপকরণের মূল্য ও পরিমাণ শ্রমিকের সংখ্যার সমহারে বৃদ্ধি পায় না বটে, কিন্তু যথেষ্ট পরিমাণেই বৃদ্ধি পায়। সুতরাং একক পুঁজিপতির হাতে উৎপাদনের উপায়ের ব্যাপক কেন্দ্রীভবন মজুরি-শ্রমিকদের সহযোগের একটি বৈষয়িক শর্ত, এবং সহযোগের ব্যাপকতা অথবা উৎপাদনের পরিসর এই কেন্দ্রীভবনের মাত্রার উপর নির্ভর করে।

আগের একটি অধ্যায়ে আমরা দেখেছি যে, নিয়োগকর্তাকে স্বয়ং কায়িক শ্রম করা থেকে অব্যাহতি পেয়ে ক্ষুদে ওস্তাদ কারিগর থেকে পুঁজিপতিতে রূপান্তরণের

* 'প্রত্যেকটি পৃথক মানুষের শক্তি নিতান্ত নগণ্য, কিন্তু এই সকল নগণ্য শক্তির সম্মিলনে উদ্ভব হয় মিলিত শক্তির, যা এইসব আংশিক শক্তির যোগফলের চেয়ে বড়। তাই শুধু শক্তির এই মিলনের ফলেই সময় সংক্ষেপ করা এবং তার কার্যক্ষেত্র বাড়িয়ে তোলা সম্ভব' (কুস্তোদি কর্তৃক প্রকাশিত ইতালীয় অর্থনীতিবিদদের রচনাসংগ্রহ *Parte Moderna*, t, XV, p. 196-এ P. Verri-র বই *Meditazioni sulla Economia Politica*-এর উপর G. R. Carli-র টীকা)।

জন্য, এবং এইভাবে আনুষ্ঠানিক পুঁজিবাদী উৎপাদন প্রবর্তনের জন্য পর্যাপ্ত উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করতে হলে যে সংখ্যক শ্রমিককে একযোগে নিয়োগ করা দরকার তার জন্য একটা নির্দিষ্ট নিম্নতম পরিমাণ পুঁজি প্রয়োজন। এখন আমরা দেখছি যে, অসংখ্য বিচ্ছিন্ন এবং স্বতন্ত্র প্রক্রিয়াকে একটি সমষ্টিগত সামাজিক প্রক্রিয়ায় রূপান্তরিত করতে হলে একটি নির্দিষ্ট নিম্নতম পরিমাণ এক অপরিহার্য শর্ত।

আমরা এও দেখেছি যে প্রথমে নিজের জন্য শ্রম না করে পুঁজিপতির জন্য এবং ফলত তারই অধীনে শ্রম করার যে বাস্তব ঘটনা, তারই বাহ্যিক ফল হচ্ছে শ্রমকে পুঁজির মুখাপেক্ষী করা। বিপুল সংখ্যায় মজুরি-শ্রমিকের সহযোগের ফলে পুঁজির রাজত্ব শ্রম-প্রক্রিয়া সম্পাদনের এক আবশ্যিক শর্তে, উৎপাদনের একটি বাস্তব আবশ্যিক শর্তে পরিণত হয়। যুদ্ধক্ষেত্রে যেমন সেনাপতির পরিচালনা, উৎপাদন ক্ষেত্রে তেমনই পুঁজিপতির পরিচালনা অপরিহার্য হয়ে ওঠে।

একক কার্যকলাপের মধ্যে সুসামঞ্জস্য বিধানের জন্য, বিভিন্ন ইন্দ্রিয়ের কার্যকলাপ থেকে স্বতন্ত্র সম্মিলিত জীবদেহের কাজের মধ্যে উদ্ভূত সাধারণ ক্রিয়াকর্ম সম্পাদনের জন্য, বৃহদায়তনের সম্মিলিত শ্রমের পক্ষে কম হোক, বেশি হোক, একটি পরিচালন কর্তৃপক্ষ প্রয়োজন। একক একজন বেহালাবাদকের পরিচালক সে নিজেই, কিন্তু অর্কেস্ট্রার জন্য প্রয়োজন হয় একজন পৃথক পরিচালকের। পুঁজির নিয়ন্ত্রণাধীন শ্রম যখন থেকে সহযোগমূলক হয়ে ওঠে, সেই মুহূর্ত থেকেই পরিচালনা, তত্ত্বাবধান এবং সমন্বয় সাধন পুঁজির অন্যতম ক্রিয়া হয়ে ওঠে। পুঁজির একটি ক্রিয়ায় পরিণত হওয়ার সঙ্গে সঙ্গেই তা কতকগুলি চারিত্রিক বৈশিষ্ট্য অর্জন করে।

পুঁজিবাদী উৎপাদনের সঞ্চালক প্রেরণা, শেষ লক্ষ্য এবং উদ্দেশ্যই হচ্ছে যত বেশি পরিমাণে সম্ভব উদ্বৃত্ত-মূল্য নিঙড়ে নেওয়া,* এবং ফলত শ্রমশক্তিকে যত বেশি মাত্রায় সম্ভব শোষণ করা। সহযোগকারী শ্রমিকের সংখ্যা যতই বৃদ্ধি পায়, পুঁজির আধিপত্যের বিরুদ্ধে তাদের প্রতিরোধও ততই বাড়ে, এবং তারই সঙ্গে সঙ্গে বাড়ে পুঁজির তরফ থেকে পাল্টা চাপ দিয়ে এই প্রতিরোধ দমন করার আবশ্যকতা। পুঁজিপতির দ্বারা প্রযুক্ত এই নিয়ন্ত্রণ কেবল সামাজিক শ্রম-প্রক্রিয়ার চরিত্রের দরুন, এবং সেই প্রক্রিয়ারই বৈশিষ্ট্যসূচক একটি বিশেষ ক্রিয়া মাত্র নয়, উপরন্তু তা সঙ্গে সঙ্গে সামাজিক শ্রম-প্রক্রিয়ার শোষণকার্যও বটে, আর সেই কারণেই

* 'মুনাফাই... বাণিজ্যের একমাত্র লক্ষ্য' (J. Vanderlint, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১১)।

তার মূলে প্রোথিত থাকে একদিকে শোষণকারী এবং অন্যদিকে তার দ্বারা শোষিত সজীব ও শ্রমরত কাঁচামালের মধ্যেকার অনিবার্য বিরোধের মধ্যে। তা ছাড়া, উৎপাদনের যে উপায়গুলি এখন আর শ্রমিকের সম্পত্তি নয়, পুঁজিপতির সম্পত্তি, সেগুলির আয়তন বৃদ্ধির সমানুপাতে, এই উপায়গুলির যথাযথ প্রয়োগের উপরে কথঞ্চিৎ কার্যকর নিয়ন্ত্রণের প্রয়োজন বাড়ে।* অধিকন্তু, মজুরি-শ্রমিকদের সহযোগ সম্পূর্ণত তাদের নিয়োগকর্তা পুঁজির দ্বারাই সংঘটিত হয়। তারা যে একটি একক উৎপাদনশীল দেহে পরিণত হয় এবং তাদের নিজ নিজ ক্রিয়ার মধ্যে যে যোগসূত্র স্থাপিত হয়, তা কিন্তু তাদের নিজস্ব কর্মপ্রসূত নয়, বাহ্য এবং বহিরাগত; তাদের এই একত্র করাটা পুঁজির কাজ। সুতরাং ভাবগতভাবে তাদের বিভিন্ন শ্রমের মধ্যে এই যোগসূত্র তাদের কাছে প্রতীয়মান হয় পুঁজিপতির এক পূর্বপরিকল্পিত নক্‌শা হিসেবে, এবং কার্যক্ষেত্রে দেখা দেয় সেই একই পুঁজিপতির কর্তৃত্ব হিসেবে, তাদের কার্যকলাপকে স্বীয় লক্ষ্যানুগ করে এমন এক অপর ব্যক্তির শক্তিশালী ইচ্ছা হিসেবে।

উৎপাদন প্রক্রিয়ার দ্বৈতচরিত্রের দরুন — একদিকে তা ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করার সামাজিক প্রক্রিয়া, অন্যদিকে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির প্রক্রিয়া — পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণ মূলত যদিও দ্বিবিধ, বাহ্যিকরূপে তা স্বেচ্ছাচারী। সহযোগের পরিসর যত বৃদ্ধি পায়, এই স্বেচ্ছাচারিতা ততই একান্ত বৈশিষ্ট্যমূলক মূর্তি ধারণ করে। যে নিম্নতম পরিমাণ পুঁজি দিয়ে প্রকৃত পুঁজিবাদী উৎপাদন শুরু হয়, পুঁজিপতির পুঁজি সেই নিম্নতম পরিমাণে পেঁছবার সঙ্গে সঙ্গেই সে যেমন প্রকৃত শ্রম থেকে অব্যাহতি পায়, তেমনই এখন সে একক শ্রমিক বা শ্রমিক জোটগুলির প্রত্যক্ষ এবং সতত তত্ত্বাবধানের দায়িত্ব এক বিশেষ ধরনের মজুরি-শ্রমিকের উপর অর্পণ করে। একজন পুঁজিপতির অধিনায়কত্বাধীনে শ্রমজীবীদের এক শিল্পগত ফৌজেও

* সেই অর্বাচীন পত্রিকা, *Spectator* বলছে যে, 'ম্যানচেস্টারের ওয়্যারওয়ার্ক কোম্পানিতে' পুঁজিপতি ও শ্রমিকদের মধ্যে এক ধরনের অংশীদারিত্ব প্রবর্তনের পরে 'প্রথম ফলই হল অপচয়ের পরিমাণের হঠাৎ হ্রাস প্রাপ্তি, যেহেতু শ্রমিকরা বুঝল যে, যে কোনো মালিকের মতোই তাদেরও নিজেদের সম্পত্তি নষ্ট করা উচিত না, আর শিল্পে ক্ষতির উৎসগুলির মধ্যে আদায়ের আশা নেই এমন পাওনার পরেই সম্ভবত অপচয়ের স্থান'। ঐ পত্রিকারই মতে রচডেল পরীক্ষামূলক সমবায়ের [৬৮] প্রধান ত্রুটি এই: 'তারা দেখিয়েছে যে শ্রমিক-সংঘগুলি কর্মশালা, কল-কারখানা এবং প্রায় সকল ধরনের শিল্পই সাফল্যের সঙ্গে পরিচালনা করতে পারে এবং তারা সঙ্গে সঙ্গে শ্রমিকদের অবস্থারও উন্নতি সাধন করেছে, কিন্তু তারা মালিকদের জন্য কোনো সুনির্দিষ্ট স্থান রাখে নি।' Quelle horreur! [কী ভয়ংকর!]

আসল সৈন্যবাহিনীর মতো অফিসার (ম্যানেজার) এবং সার্জেণ্ট (ফোরম্যান, ওভারশিয়ার) প্রয়োজন হয়, যারা কাজের সময় পুঁজিপতির হয়ে অধিনায়কত্ব করে। তত্ত্বাবধানের কাজ তাদের স্বীকৃত ও স্বতন্ত্র কাজ হয়ে ওঠে। দাস-শ্রমের অধীনে উৎপাদনের সঙ্গে বিচ্ছিন্ন কৃষক ও কারিগরদের উৎপাদনের তুলনা করতে গিয়ে অর্থশাস্ত্রী তত্ত্বাবধানের এই শ্রমকে উৎপাদনের faux frais (অন্যতম শর্ত) বলে গণ্য করেন।* উৎপাদনের পুঁজিবাদী প্রণালী বিচার করতে গিয়ে তিনি কিন্তু শ্রম-প্রক্রিয়ার সহযোগিতামূলক প্রকৃতির জন্য প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণের কাজকে ঐ প্রক্রিয়ার পুঁজিবাদী প্রকৃতি এবং পুঁজিপতি ও শ্রমিকের স্বার্থের বিরোধিতার জন্য অপরিহার্য নিয়ন্ত্রণের আলাদা কাজটার সঙ্গে এক করে দেখেন।** শিল্পের নেতা হওয়ার দরুন একজন লোক পুঁজিপতি নয়, পরন্তু সে পুঁজিপতি বলেই শিল্পের নেতা। শিল্পের নেতৃত্ব পুঁজির বৈশিষ্ট্য, ঠিক যেমন সামন্ততান্ত্রিক যুগে সেনাপতি আর বিচারপতির কাজ ছিল ভূসম্পত্তির বৈশিষ্ট্য।***

পুঁজিপতির সঙ্গে শ্রমশক্তি বিক্রয় নিয়ে দরকষাকষির সময় পর্যন্ত শ্রমিক তার শ্রমশক্তির মালিক, এবং তার যা আছে তার বেশি অর্থাৎ, তার একক, বিচ্ছিন্ন শ্রমশক্তির অতিরিক্ত কিছু সে বিক্রি করতে পারে না। পুঁজিপতি একজনের পরিবর্তে ১০০ জনের শ্রমশক্তি ক্রয় করে বলে এবং একজনের পরিবর্তে ১০০ জন বিচ্ছিন্ন ব্যক্তির সঙ্গে পৃথক পৃথক চুক্তিতে আবদ্ধ হয় বলে এই পরিস্থিতির কোনো পরিবর্তন ঘটে না। সে ইচ্ছে করলে এই ১০০ জনকে সহযোগিতা করতে না দিয়েও কাজ করাতে পারে। সে তাদের ১০০ জনের স্বতন্ত্র শ্রমশক্তির মূল্য দেয়, কিন্তু ১০০ জনের সমষ্টিগত শ্রমশক্তির মূল্য সে দেয় না। পরস্পরের সঙ্গে সম্পর্কহীন বলে শ্রমিকরা বিচ্ছিন্ন ব্যক্তি; তারা পরস্পরের সঙ্গে সম্পর্ক স্থাপন

* উত্তর আমেরিকার দক্ষিণী রাষ্ট্রগুলিতে ক্রীতদাস দ্বারা উৎপাদনের একটি প্রধান বৈশিষ্ট্য হল শ্রমের তত্ত্বাবধান — এই কথা বলার পর অধ্যাপক কেয়ার্নস বলেন যে: (উত্তরাঞ্চলের) 'কৃষক-মালিক তার শ্রমেব সবটাই সে নিজে ভোগ করে বলে, তার পরিশ্রমের জন্য আর কোনো প্রেরণার প্রয়োজন হয় না। এই ক্ষেত্রে তত্ত্বাবধানের কোনোই প্রয়োজন নেই' (Cairnes, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৪৮, ৪৯)।

** উৎপাদনের বিভিন্ন প্রণালীর সামাজিক চরিত্রগত বৈশিষ্ট্যগুলিকে দ্রুত নির্ণয় করতে সক্ষম বলে বিখ্যাত স্যর জেম্‌স্ স্টুয়ার্ট বলেন: 'ম্যানুফ্যাকচারিংয়ের পথে বড় উদ্যোগগুলি ব্যক্তিগত শিল্পকে ধ্বংস করে কেন, ক্রীতদাসদের সারল্যের কাছাকাছি আসে বলেই তো?' (*Principles of Political Economy.* London, 1767, v. I, pp. 167, 168).

*** এঁরা পুঁজির মালিকদের সম্বন্ধে যেভাবে বলছেন, অনুরূপ যুক্তিতে অগ্যুস্ত কোঁৎ ও তাঁর অনুবর্তীরা দেখাতে পারতেন যে সামন্ত প্রভুরাও চিরন্তনী প্রয়োজন।

করে না, পুঁজিপতির সঙ্গে সম্পর্ক স্থাপন করে। এই সহযোগিতা শুরু হয় উৎপাদন প্রক্রিয়ার সঙ্গে সঙ্গে, কিন্তু তখন তারা আর নিজের প্রভু নয়। ঐ প্রক্রিয়ায় প্রবেশ করে তারা পুঁজির অঙ্গীভূত হয়ে পড়ে। একে অপরের সহযোগী শ্রমিক হিসেবে, কর্মরত জীবদেহের অঙ্গ হিসেবে, তারা পুঁজির অস্তিত্বের বিশেষ একটা ধরন মাত্র। সুতরাং সহযোগিতার মধ্যে কাজ করার সময়ে শ্রমিকের উৎপাদন-শক্তির যে বিকাশ ঘটে, তা পুঁজিরই উৎপাদন-শক্তি। নির্দিষ্ট পরিবেশে শ্রমিকদের বসানো হলেই, আর পুঁজিই তাদের সেই ধরনের পরিবেশে বসায়, এই শক্তি বিনাখরচাতেই বিকশিত হয়। যেহেতু এই শক্তি বাবদ পুঁজির কোনো খরচ হয় না এবং অন্যদিকে যেহেতু তার শ্রম পুঁজির সম্পত্তিতে পরিণত হওয়ার পূর্বে শ্রমিক তা বিকশিত করতে পারে না, তার ফলে প্রতীয়মান হয়, যেন পুঁজির এই শক্তি প্রকৃতিদত্ত — পুঁজির অন্তর্নিহিত এক উৎপাদন-শক্তি।

প্রাচীন এশীয়, মিসরীয় এবং ইত্রাস্কান প্রভৃতিদের বিশাল স্থাপত্যের মধ্যে সরল সহযোগিতার বিপুল শক্তি দেখতে পাওয়া যায়।

'অতীতে এমন ঘটেছে যে, এই সকল প্রাচ্যের রাষ্ট্রগুলি তাদের সামরিক ও বেসামরিক প্রতিষ্ঠানসমূহের ব্যয় নির্বাহের পরেও বিরাট পরিমাণ উদ্বৃত্তের অধিকারী থেকেছে। এই উদ্বৃত্তকে তারা জাঁকালো বা আটপৌরে নির্মাণ কার্যে নিয়োগ করতে পেরেছে এবং এই নির্মাণকার্যে তাদের নিয়ন্ত্রণাধীন প্রায় সমগ্র অকৃষক জনসংখ্যাকে নিয়োগ করে, তারা যেসব বিশাল স্মৃতিস্তম্ভ প্রতিষ্ঠা করেছে, সেগুলি এখনো তাদের শক্তির পরিচায়ক। নীল নদীর জনাকীর্ণ উপত্যকা অগণিত অকৃষক জনসংখ্যার জন্য খাদ্য উৎপাদন করেছে এবং নৃপতি ও পুরোহিতকুলের সম্পত্তি এই খাদ্য দেশের সর্বত্র বিরাট বিরাট স্মৃতিস্তম্ভ স্থাপনের রসদ জুগিয়েছে। ...বিস্ময়কর এই বিরাট মূর্তি এবং বিপুল জনসংখ্যাকে স্থানান্তরের জন্য, প্রায় একান্তভাবে অপরিমিত মানবিক শ্রমই নিযুক্ত হয়েছে। ...অসংখ্য শ্রমিক এবং তাদের অভিনিবেশই যথেষ্ট ছিল। আমরা দেখি যে, সমুদ্র গর্ভ থেকে বিশাল প্রবাল শৃঙ্গ মাথা তোলে এবং দ্বীপে ও সুদৃঢ় ভূমিখণ্ডে পরিণত হয়, কিন্তু তাদের আমানতকারীরা এককভাবে খুবই ক্ষুদ্র, দুর্বল ও তুচ্ছ। এশিয়ার রাজাদের অকৃষক শ্রমিকরা তাদের একক দৈহিক শক্তি ছাড়া আর কিছু নিয়োগ করে নি, কিন্তু তাদের সংখ্যাই ছিল শক্তি, এবং এই জনসংখ্যাকে পরিচালিত করার ক্ষমতা থেকেই জন্ম নিয়েছিল প্রাসাদ ও মন্দির, পিরামিড ও অসংখ্য অতিকায় মূর্তি, যাদের ভগ্নাবশেষ আমাদের বিস্মিত ও হতবুদ্ধি করে দেয়। এই সকল প্রচেষ্টা সম্ভবপর হয়েছে, তার কারণ এদের আহার্য জোগাবার যে রাজস্ব তা দু-একজনের হাতে কেন্দ্রীভূত হয়েছিল।*

* R. Jones. *Text-book of Lectures etc.*, Hertford, 1852, p. 77, 78। লণ্ডন ও অন্যান্য ইউরোপীয় রাজধানীতে প্রাচীন আসিরীয়, মিসরীয়, এবং অন্যান্য সংগ্রহাদি এই সহযোগিতামূলক শ্রমপদ্ধতির চাক্ষুষ প্রমাণ দেয়।

এশীয় ও মিসরীয় নৃপতি, ইত্রাস্কান দিব্য-শাসক ইত্যাদিদের এই ক্ষমতা আধুনিক যুগে পুঁজিপতির কাছে হস্তান্তরিত হয়েছে, তা সে কোনো একজন বিচ্ছিন্ন পুঁজিপতিই হোক, অথবা, জয়েণ্ট-স্টক কোম্পানিতে যেমন সেই রকম যৌথ পুঁজিপতিই হোক।

মানবজাতির বিকাশধারার ঊষাকালে, শিকারজীবী জাতিগুলির মধ্যে,* অথবা, ধরুন, ভারতীয় সম্প্রদায়গুলির কৃষিকার্যের মধ্যে, আমরা যে সহযোগিতা দেখতে পাই, তার ভিত্তি ছিল একদিকে উৎপাদনের উপায়ের উপরে সার্বজনিক মালিকানা এবং অন্যদিকে এই বাস্তব পরিস্থিতি যে, মৌমাছি যেমন চাক থেকে বিচ্ছিন্ন নয়, উপরের দৃষ্টান্তগুলিতে কোনো ব্যক্তিও সেইরূপ সমাজ বা গোষ্ঠীর সঙ্গে নাড়ীর বাঁধন ছাড়া নয়। উপরে বর্ণিত চারিত্রিক বৈশিষ্ট্যের দ্বারা ঐ ধরনের সহযোগিতা আর পুঁজিবাদী সহযোগিতা পৃথকীকৃত। প্রাচীনকালে, মধ্য যুগে এবং আধুনিক উপনিবেশসমূহে মাঝে মাঝে ব্যাপক পরিমাণে সহযোগের যে সকল দৃষ্টান্ত দেখা যায়, তা আধিপত্য ও দাসত্বের, বিশেষ করে ক্রীতদাসত্বের সম্পর্কের উপর প্রতিষ্ঠিত। অন্যদিকে, পুঁজিবাদী রূপটির প্রথম থেকে শেষ পর্যন্ত পূর্বশর্ত হচ্ছে, পুঁজির কাছে শ্রমশক্তি বিক্রি করবে এই ধরনের স্বাধীন মজুরি-শ্রমিক। ইতিহাসগতভাবে কিন্তু এই রূপ বিকাশলাভ করেছে কৃষকের কৃষিকার্য এবং গিল্ড্ভুক্ত বা অন্যরূপ স্বতন্ত্র হস্তশিল্পের বিরোধিতা করে।** এই সকল দৃষ্টিকোণ থেকে পুঁজিবাদী সহযোগিতা সহযোগিতার একটা বিশেষ ঐতিহাসিক রূপ হিসেবে আত্মপ্রকাশ করে না, বরং সহযোগিতাই প্রতীয়মান হয় পুঁজিবাদী উৎপাদন প্রক্রিয়ার একান্ত নিজস্ব এবং সুনির্দিষ্টভাবে বৈশিষ্ট্যমূলক ঐতিহাসিক রূপ বলে।

ঠিক যেমন সহযোগিতা দ্বারা পুষ্ট শ্রমের সামাজিক উৎপাদন-শক্তিকে পুঁজির উৎপাদন-শক্তি বলে মনে হয়, তেমনই বিচ্ছিন্ন স্বতন্ত্র শ্রমিক বা ক্ষুদে মালিক

* লেঙ্গে যখন তাঁর *Théorie des Lois Civiles* গ্রন্থে শিকারকে সমবায়ের প্রথম রূপ এবং মানুষ-শিকারকে (যুদ্ধকে) শিকারের আদিতম রূপগুলির অন্যতম বলে ঘোষণা করেন, তখন সম্ভবত ঠিকই করেন।

** ক্ষুদ্রায়তনে কৃষকের কৃষিকার্য এবং স্বাধীনভাবে হস্তশিল্প পরিচালনা — এই দুই-এ মিলে সামন্ততান্ত্রিক উৎপাদন-পদ্ধতির ভিত্তি ছিল এবং ঐ প্রথার বিলুপ্তির পর পুঁজিবাদী প্রণালীর পাশাপাশি অব্যাহত রয়েছে; সার্বজনিকভাবে ভূমি মালিকানার আদিম রূপটির বিলুপ্তিব পরে এবং ক্রীতদাস-প্রথা কর্তৃক পুরোপুরি উৎপাদন অধিকৃত হবার পূর্বে প্রাচীন সমাজের শ্রেষ্ঠ সময়েও অর্থনৈতিক ভিত্তি তাই ছিল।

দ্বারা পরিচালিত উৎপাদন প্রক্রিয়ার সঙ্গে বৈষম্য বিচার কালে সহযোগিতাকে পুঁজিবাদী উৎপাদন প্রক্রিয়ারই এক বিশেষ রূপ বলে মনে হয়। পুঁজির অধীনস্থ হবার পর এইটিই বাস্তব শ্রম-প্রক্রিয়ার প্রথম পরিবর্তন। স্বতঃস্ফূর্তভাবেই এই পরিবর্তন ঘটে। এই পরিবর্তনের অপরিহার্য শর্ত, একই এবং অভিন্ন প্রক্রিয়ায় একযোগে বহুসংখ্যক মজুরি-শ্রমিক নিয়োগ পুঁজিবাদী উৎপাদনের আদিবিন্দুও বটে। এই বিন্দু এবং পুঁজির জন্ম সমস্থানিক। একদিকে যেমন পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতি ইতিহাসগত দৃষ্টিতে শ্রম-প্রক্রিয়ার সামাজিক প্রক্রিয়ার রূপান্তরণের অপরিহার্য শর্ত হিসেবে আত্মপ্রকাশ করে, তেমনই অন্যদিকে, শ্রম-প্রক্রিয়ার এই সামাজিক রূপ আত্মপ্রকাশ করে সেই শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি করে আরও লাভজনকভাবে শ্রমকে শোষণ করার জন্য পুঁজি কর্তৃক প্রযুক্ত পদ্ধতি হিসেবে।

আমরা এতক্ষণ যে প্রাথমিক রূপ নিয়ে আলোচনা করলাম, তাতে দেখা গেল যে, যে কোনো বৃহদায়তন উৎপাদনেই সহযোগিতা এক অপরিহার্য অঙ্গ, কিন্তু তা পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতি বিকাশের কোনো একটা বিশেষ যুগের বৈশিষ্ট্যমূলক নির্ধারিত কোনো রূপ নয়। বড় জোর, ম্যানুফ্যাকচার-এর হস্তশিল্প-জাতীয় সূচনাকালে* এবং ম্যানুফ্যাকচার-এর ঐ যুগের অনুরূপ বৃহদায়তন কৃষির ক্ষেত্রে — স্বতন্ত্র কৃষকের কৃষিকাজের সঙ্গে যার তফাৎ হচ্ছে প্রধানত একযোগে নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যায় এবং তাদের ব্যবহারের জন্য কেন্দ্রীভূত উৎপাদনের উপায়ের পরিমাণে — ঐ রকম বলে মনে হয়, তাও মোটামুটিভাবে। উৎপাদনের যে সকল শাখায় বিরাট পরিসরে পুঁজি ক্রিয়াশীল এবং শ্রম-বিভাজন ও যন্ত্রপাতির ভূমিকা যেখানে গৌণ, সেই সকল ক্ষেত্রে সরল সহযোগিতা সর্বদাই প্রচলিত রূপ।

সহযোগিতা সর্বক্ষেত্রেই পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির বুনিয়াদী রূপ; উৎপাদন-পদ্ধতির অধিকতর পরিণত রূপের পাশাপাশি পুঁজিবাদী উৎপাদনের একটা বিশেষ রূপ হিসেবে, সহযোগিতার প্রাথমিক রূপও অব্যাহত থাকে।

* 'একই কাজে একত্রে বহুজনের সমবেত দক্ষতা, পরিশ্রম ও প্রতিযোগিতা কি তা এগিয়ে নিয়ে যাওয়ার পথ নয়? অন্যভাবে কি ইংলণ্ডের পক্ষে তার পশমসামগ্রীর ম্যানুফ্যাকচার এমন বিরাট ত্রুটিহীনতার পর্যায়ে নিয়ে যাওয়া সম্ভব হত?' (Berkeley. *The Querist*. London, 1750, p. 56, § 521).

অধ্যায় ১৪

শ্রম-বিভাজন ও ম্যানুফ্যাকচার

পরিচ্ছেদ ১। — ম্যানুফ্যাকচারের দ্বিবিধ উদ্ভব

শ্রম-বিভাজনের ভিত্তিতে প্রতিষ্ঠিত সহযোগিতা ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রেই স্বীয় বৈশিষ্ট্যমূলক রূপ পরিগ্রহ করে এবং যথার্থরূপে অভিহিত ম্যানুফ্যাকচারিং যুগের আগাগোড়াই তা পুঁজিবাদী উৎপাদন প্রক্রিয়ায় প্রচলিত বৈশিষ্ট্যমূলক রূপ। মোটামুটিভাবে বলতে গেলে, এই যুগ ১৬শ শতাব্দীর মধ্যভাগ থেকে ১৮শ শতাব্দীর শেষ তৃতীয়াংশ অবধি বিস্তৃত।

দুইভাবে ম্যানুফ্যাকচারের উদ্ভব হয়: —

(১) একটি কর্মশালায়, একজন পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণাধীনে শ্রমিকের সমাবেশ দ্বারা — শ্রমিকরা বিভিন্ন স্বতন্ত্র হস্তশিল্পের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট হলেও কোনো একটি নির্দিষ্ট সামগ্রী তাদের সকলের হাত পার হলেই তবে সম্পূর্ণতা পায়। উদাহরণস্বরূপ, একটি গাড়ি আগেকার দিনে বহুসংখ্যক স্বতন্ত্র কারিগরের শ্রমজাত সামগ্রী ছিল, যথা, চাকা প্রস্তুতকারক, লাগাম ইত্যাদি সাজসরঞ্জাম নির্মাতা, দর্জি, তালা নির্মাতা, গদি নির্মাতা, কুন্দকার, ঝালর নির্মাতা, কাচ মিস্ত্রি, রঙ করার কারিগর, পালিশ মিস্ত্রি, গিল্টিকারক ইত্যাদি। গাড়ি নির্মাণের ক্ষেত্রে, এই সকল বিভিন্ন ধরনের কারিগর একটি মোকামে জড়ো হয়ে পরস্পরের সঙ্গে হাত মিলিয়ে কাজ করে। এ কথা সত্য যে, গাড়িটি তৈরি না হলে, তা গিল্টি করা যায় না। কিন্তু একসঙ্গে যদি কয়েকখানা গাড়ি নির্মাণের কাজ চলতে থাকে, তা হলে একখানা হয়তো গিল্টিকারকদের হাতে, অন্যগুলি হয়তো তখন তার আগেকার প্রক্রিয়া পার হচ্ছে। এই অবধি আমরা সরল সহযোগিতার আমলেই রয়েছি, যখন তার উপকরণগুলি শ্রমিক ও জিনিসপত্রের আকারে হাতের কাছে তৈরি থাকে। কিন্তু শীঘ্রই এক গুরুত্বপূর্ণ পরিবর্তন ঘটে যায়। দর্জি, তালা প্রস্তুতকারক এবং অন্যান্য কারিগর শুধু গাড়ি বানাবার কাজেই ব্যাপৃত থাকার ফলে,

অনভ্যাসবশত ক্রমশ তাদের পুরনো হস্তশিল্পের সবরকমের পুরো কাজ করার যোগ্যতা হারিয়ে ফেলে। কিন্তু অন্যদিকে, সংকীর্ণ গণ্ডির মধ্যে তার কাজকে নিবদ্ধ রাখার ফলে তা ঐ সংকীর্ণ কার্যক্ষেত্রের পক্ষে সর্বাপেক্ষা উপযোগী হয়ে ওঠে। প্রথমাবস্থায়, গাড়ি তৈরির কাজ হচ্ছে বিভিন্ন স্বতন্ত্র হস্তশিল্পের সংমিশ্রণ। ক্রমশ, গাড়ি নির্মাণের এই কাজ বহুবিধ খুঁটিনাটি প্রক্রিয়ায় বিভক্ত হয়ে যায়, প্রত্যেকটি কাজ একজন নির্দিষ্ট শ্রমিকের একান্ত ক্রিয়ায় দানা বেঁধে ওঠে, সামগ্রিক উৎপাদন প্রক্রিয়া শ্রমিকদের সহযোগের ভিত্তিতে পরিচালিত হয়। বস্ত্রোৎপাদন এবং অন্যান্য বহু উৎপাদনও এই একইভাবে একটি একক পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণাধীনে বহুবিধ হস্তশিল্পকে সংযুক্ত করে গড়ে উঠেছে।*

(২) ঠিক এর বিপরীত পন্থায়ও ম্যান্যুফ্যাকচার-এর উদ্ভব হয়, যথা, একটি একক পুঁজিপতি এক কর্মশালায় একযোগে বহুসংখ্যক কারিগরকে নিয়োগ করে— যারা সকলেই কাগজ, হরফ, সূচ ইত্যাদি তৈরি প্রভৃতি একটি কাজ বা একই ধরনের কাজ করে। এই সহযোগিতা সর্বাপেক্ষা প্রাথমিক রূপের। এদের প্রত্যেকটি কারিগরই (সম্ভবত দু-একজন শিক্ষানবিসের সাহায্য নিয়ে) গোটা পণ্যটাই তৈরি করে এবং তার ফলে এর উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় সব কয়টি ক্রিয়াই পর পর সম্পাদন করে। সে এখনও পুরনো হস্তশিল্পের কায়দায় কাজ চালিয়ে যায়। কিন্তু শীঘ্রই বাহ্যিক ঘটনাবলী বাধ্য করে এই একজায়গায় শ্রমিক সমাবেশ এবং

* একটি অপেক্ষাকৃত আধুনিক দৃষ্টান্তস্বরূপ: লিয়োঁ ও নীমে রেশমী সুতো কাটা ও বয়ন 'পিতৃতান্ত্রিক চরিত্রের অধিকারী; এ সকল শিল্পে বহু নারী ও শিশু কাজ করে, কিন্তু তাদের শক্তি নিংড়ে নেওয়া হয় না বা পঙ্গু করে দেওয়া হয় না। তারা তাদের দ্রিওঁ, ভার, ইজের, ভোক্লুজ — এসব সুন্দর উপত্যকায় বাস করে এবং রেশমপোকার চাষ ও তাদের গুটি থেকে সুতো বের করে। এ ধরনের উৎপাদন কখনোই প্রকৃত কারখানার চরিত্র ধারণ করে না। আরও সূক্ষ্মভাবে দেখলে... এখানে শ্রম-বিভাজনের নিয়মের রয়েছে স্বতন্ত্র বৈশিষ্ট্য। অবশ্য এখানে সুতো গোটানো, পাকানো, রং করা, আঠা মাখান ও অবশেষে তাঁতীর কাজ করার পেশাগুলো রয়েছে। কিন্তু তাদের একই দালানে একত্র করা হয় নি বা তারা একই মালিকের অধীন নয়; তারা সবাই স্বতন্ত্রভাবে কাজ করে' (A. Blanqui. *Cours d'Économie Industrielle.* Recueilli par A. Blaise. Paris, 1838-1839, p. 79)। ব্লাঙ্কি এই কথা লিখবার পরে বিভিন্ন স্বতন্ত্র শ্রমিক কিছু পরিমাণে কারখানায় সম্মিলিত হয়েছে। [চতুর্থ জার্মান সংস্করণে যোগ করা হয়েছে এই কথা। এবং মার্কস এই কথা লিখবার পরে, যান্ত্রিকশক্তি চালিত তাঁত এই কারখানাগুলিকে আক্রমণ করেছে এবং বর্তমানে — ১৮৮৬ সালে — দ্রুত হস্তচালিত তাঁতকে উচ্ছেদ করে দিচ্ছে। (চতুর্থ জার্মান সংস্করণে সংযুক্ত — এই বিষয়ে ক্রিফেল্ড রেশম শিল্প এ সম্বন্ধে তার নিজস্ব কাহিনী বলতে পারে।) — ফ. এ.]

তাদের একযোগে কাজকে ভিন্নভাবে ব্যবহার করতে। হয়তো নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে সামগ্রীটির বর্ধিত পরিমাণ সরবরাহ করতে হবে। কাজটা তাই পুনর্বণ্টিত হয়। একই ব্যক্তিকে পর পর সব কয়টি ভিন্ন ভিন্ন কাজ সম্পন্ন করতে দেওয়ার পরিবর্তে এই কাজগুলি সংযোগহীন, বিচ্ছিন্ন পাশাপাশি পরিচালিত কাজে পরিবর্তিত হয়; এক একটি কাজ এক একজন কারিগরের উপরে অর্পিত হয় এবং সমগ্র কাজগুলি একই সঙ্গে সহযোগী শ্রমিকদের দ্বারা সম্পাদিত হয়। এই আকস্মিক পুনর্বণ্টন পুনরাবৃত্ত হতে হতে তা থেকে নতুন নতুন সুযোগসুবিধা নির্গত হয় এবং ক্রমশ সুসংবদ্ধ শ্রম-বিভাজন পাকাপোক্ত হয়ে ওঠে। একজন স্বতন্ত্র কারিগরের ব্যক্তিগত উৎপাদের পরিবর্তে পণ্যটি এক কারিগর সংঘের সামাজিক উৎপাদে পরিণত হয়, এই কারিগরদের প্রত্যেকে একটি এবং মাত্র একটি করে উপাদানমূলক আংশিক ক্রিয়া সম্পাদন করে। জার্মান গিল্ডের অন্তর্ভুক্ত কাগজ নির্মাতার ক্ষেত্রে যে সকল ক্রিয়া একই কারিগরের ক্রমিক ক্রিয়া হিসেবে পরস্পরের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট, ওলন্দাজ কাগজ নির্মাণের ক্ষেত্রে তা অসংখ্য সহযোগী শ্রমিকের দ্বারা সম্পাদিত সমসংখ্যক আংশিক ক্রিয়ায় পরিণত। নুরেমবার্গ গিল্ডের সূচ নির্মাতাকে ভিত্তি করেই ইংলণ্ডে সূচের উৎপাদন গড়ে উঠেছে। কিন্তু নুরেমবার্গ যেখানে একই কারিগরকে হয়তো একের পর এক ২০টি ক্রিয়া সম্পাদন করতে হত, ইংলণ্ডে স্বল্পকালের মধ্যেই পাশাপাশি ২০টি সূচ নির্মাতার সমাবেশ হল, যারা প্রত্যেকে ঐ ২০টি ক্রিয়ার একটি করে সম্পাদন করতে লাগল, এবং পরবর্তী অভিজ্ঞতার ফলে এই ২০টি প্রক্রিয়াও আরও বিভক্ত ও বিচ্ছিন্ন হয়ে একজন পৃথক শ্রমিকের একান্ত ক্রিয়ায় পরিণত হল।

সুতরাং হস্তশিল্প থেকে যে পদ্ধতিতে ম্যানুফ্যাকচারের উদ্ভব হয়, তা দ্বিবিধ। একদিকে, তা উদ্ভূত হয় বিভিন্ন স্বতন্ত্র হস্তশিল্পের সম্মিলন থেকে, যেগুলি তাদের স্বাতন্ত্র্য হারায় এবং এতটা বিশেষীকৃত হয়ে ওঠে যে, তার ফলে একটি বিশেষ পণ্য-উৎপাদনের পরিপূরক আংশিক প্রক্রিয়ায় মাত্র পর্যবসিত হয়। অন্যদিকে এর উদ্ভব হয় একই হস্তশিল্পের কারিগরদের সহযোগিতা থেকে; এর ফলে ঐ নির্দিষ্ট হস্তশিল্পটি বিভিন্ন খুঁটিনাটি ক্রিয়ায় বিভক্ত হয়ে যায়, এই ক্রিয়াগুলিকে এতখানি পরিমাণে বিচ্ছিন্ন এবং পরস্পরের সঙ্গে সম্পর্করহিত করে তোলা হয় যে, তার প্রতিটি ক্রিয়া এক একজন বিশেষ শ্রমিকের একান্ত কার্যে পরিণত হয়। সুতরাং ম্যানুফ্যাকচার একদিকে উৎপাদন প্রক্রিয়ায় শ্রম-বিভাজন প্রবর্তন করে অথবা ঐ শ্রম-বিভাজনকে আরও প্রসারিত করে; অন্যদিকে যে সকল হস্তশিল্প পূর্বে পৃথক ছিল, তাদের সম্মিলিত করে। কিন্তু বিশিষ্ট

যাত্রাবিন্দুটি যাই হোক না কেন, তার চূড়ান্ত রূপটি অবধারিতভাবেই এক — এমন এক উৎপাদিকা যন্ত্র যার অংশবিশেষ হচ্ছে মানুষ।

ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের যথার্থ উপলব্ধির জন্য নিম্নলিখিত বিষয়গুলি ভালোভাবে হৃদয়ঙ্গম করতে হবে। প্রথমত, উৎপাদনের একটি প্রক্রিয়ার উপাদানগুলির বিভিন্ন ক্রমিক ধাপে পৃথগভবন এই ক্ষেত্রে একটি হস্তশিল্পকে ক্রমিক হস্তচালিত ক্রিয়ায় বিভাগের সঙ্গে পুরোপুরি মিলে যায়। জটিলই হোক, অথবা সরলই হোক, প্রতিটি ক্রিয়াই হস্ত দ্বারা সম্পাদন করতে হবে, সুতরাং হস্তশিল্প হিসেবে তার চরিত্র অক্ষুণ্ণ থাকে, এবং তা যন্ত্রপাতি ব্যবহারে প্রতিটি একক শ্রমিকের শক্তি, দক্ষতা, তৎপরতা এবং সুপটুতার উপর নির্ভরশীল। হস্তশিল্পই ভিত্তি থেকে যায়। এই সংকীর্ণ কৃৎকৌশলগত ভিত্তির ফলে, শিল্প উৎপাদনের কোনো একটি সুনির্দিষ্ট প্রক্রিয়ার প্রকৃত বিজ্ঞানসম্মত বিশ্লেষণ অসম্ভব হয়ে ওঠে, কেননা এখনো এই অবস্থা বিদ্যমান যে, উৎপাদটি যে সকল খুঁটিনাটি প্রক্রিয়া পার হয়ে এসেছে, তার প্রত্যেকটিকেই এমন হতে হবে যাতে তা হাত দিয়ে সম্পাদন করা যায়, এবং তা তার নিজস্ব কায়দায় একটি স্বতন্ত্র হস্তশিল্পে পরিণত হতে পারে। হাতের কাজে দক্ষতাই উৎপাদন প্রক্রিয়ার ভিত্তি হিসেবে এইভাবে অক্ষুণ্ণ থাকে বলেই, প্রত্যেকটি শ্রমিকের জন্য এক একটি আংশিক কাজ নির্দিষ্ট হয়, তার জীবনের বাকি কালের জন্য সে এই ক্ষুদ্র কাজটি করার যন্ত্রে পরিণত হয়। দ্বিতীয়ত, এই শ্রম-বিভাজন এক বিশেষ ধরনের সহযোগিতা এবং এর ত্রুটিগুলি সহযোগিতার সাধারণ চরিত্র থেকে উদ্ভূত, তার এই বিশেষ ধরন থেকে নয়।

পরিচ্ছেদ ২। — নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক ও তার হাতিয়ার

আমরা যদি এখন আরও বিস্তৃত আলোচনায় প্রবেশ করি, তা হলে প্রথমত এ কথা স্পষ্ট হবে যে, যে শ্রমিক সারা জীবন একটি এবং একই সরল ক্রিয়া সম্পাদন করে চলে, সে তার গোটা দেহটাকেই ঐ ক্রিয়া সম্পাদনের এক স্বয়ংক্রিয়, বিশেষীকৃত যন্ত্রে পরিণত করে। ফলে, যে কারিগর পর পর অনেকগুলি ক্রিয়া সম্পাদন করে, তার তুলনায় সে এই কাজ করতে অনেক কম সময় নেয়। কিন্তু ম্যানুফ্যাকচারের সজীব যন্ত্র, সমষ্টিগত শ্রমিক এই ধরনের বিশেষীকৃত নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকদের নিয়েই গঠিত। সুতরাং স্বতন্ত্র হস্তশিল্পের তুলনায়, কোনো নির্ধারিত সময়ে বেশি পরিমাণে উৎপন্ন হয়, অথবা শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি

পায়।* তা ছাড়া, একবার এই ভগ্নাংশমূলক কাজটি একজন ব্যক্তির একান্ত নিজস্ব কাজ হিসেবে স্থিরীকৃত হয়ে গেলে, সে কাজে প্রযুক্ত পদ্ধতি ত্রুটিহীন হয়ে ওঠে। একই সরল কাজের ক্রমাগত পুনরাবৃত্তি, এবং ঐ কাজে তার মনোনিবেশ শ্রমিককে অভিজ্ঞতার সাহায্যে শিখিয়ে দেয় কী করে স্বল্পতম পরিশ্রমে অভীষ্ট ফল লাভ করা যায়। কিন্তু যেহেতু সর্বদাই একই সময়ে শ্রমিকদের কয়েক পুরুষ জীবিত থাকে ও কোনো একটি নির্দিষ্ট সামগ্রীর উৎপাদনে একত্রে কাজ করে, সেইহেতু এইভাবে অর্জিত কৃৎকৌশলগত দক্ষতা, কাজটার কায়দা কৌশল, সুপ্রতিষ্ঠ ও সঞ্চিত হয়ে উত্তরাধিকারসূত্রে অর্পিত হয়।**

শিল্পের বিভিন্ন কাজের স্বাভাবিকভাবে বিকাশপ্রাপ্ত যে পার্থক্যবিন্যাস বৃহত্তর সমাজে তৈরি অবস্থায় পাওয়া গেছে, তাকেই কর্মশালার মধ্যে পুনরুৎপাদন করে এবং প্রণালীবদ্ধভাবে চরম সীমায় পেঁছে নিয়ে গিয়ে ম্যানুফ্যাকচার বস্তুতপক্ষে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের দক্ষতা সৃষ্টি করে। অন্যদিকে, ভগ্নাংশমূলক কাজকে কোনো ব্যক্তির জীবনব্যাপী পেশাতে পরিণত করাটা পূর্বতন সমাজগুলির এক একটি বৃত্তিকে পুরুষানুক্রমিক করার প্রবণতার সঙ্গে মিলে যায়; হয় তাদের বিভিন্ন জাতে শিলীভূত করা, না হয় নির্দিষ্ট ঐতিহাসিক পরিস্থিতির দরুন ব্যক্তিমানুষের মধ্যে জাতের প্রকৃতির সঙ্গে বেমানান ধরনে ভিন্নমুখী হওয়ার প্রবণতা দেখা দিলে তাদের গিল্ডের মধ্যে আবদ্ধ করা। যে প্রাকৃতিক নিয়ম উদ্ভিদ ও প্রাণীর প্রজাতি ও বিভিন্নতার পৃথকীকরণকে নিয়ন্ত্রণ করে, সেই নিয়মের ক্রিয়া থেকেই জাত আর গিল্ডের উদ্ভব হয়, তফাৎ শুধু এই যে, কিছুটা বিকাশলাভের পর জাতের পুরুষানুক্রমিকতা আর গিল্ডের অনন্যসংস্রবতাকে সামাজিক আইন বলে রায় দেওয়া হয়।***

* 'যত বেশি শিল্পীর মধ্যে বিভিন্নতাপূর্ণ একটি কাজ ভাগ করে দেওয়া যাবে, ততই তা অবশ্যই সুসম্পাদিত এবং স্বল্পতর সময় ও শ্রমব্যয়ে, দ্রুততর গতিতে সাধিত হবে' (*The Advantages of the East-India Trade*. London, 1720, p. 71).

** 'উত্তরাধিকারসূত্রে পাওয়া দক্ষতাই হচ্ছে সহজসাধ্য শ্রম' (Th. Hodgskin. *Popular Political Economy*. London, 1827, p. 48).

*** 'মিসরে শিল্পকলাও... প্রয়োজনীয় মাত্রায় পূর্ণতা লাভ করেছে। কারণ, এটাই একমাত্র দেশ যেখানে কারিগররা কোনক্রমেই অন্য শ্রেণীর নাগরিকদের ব্যাপারে নাক গলাতে পারে না, যে পেশা আইনানুযায়ী তার গোষ্ঠীর বংশগত, শুধু সেই পেশাই তাকে অনুসরণ করতে হবে। ...অন্যান্য দেশে দেখা যায় যে, ব্যবসায়ীগণ বহুবিধ লক্ষ্য সাধনে ব্রতী হয়। ...কখনো কৃষি, কখনো বাণিজ্য, কখনো বা এক সঙ্গে দুই তিনটি পেশার সঙ্গে তারা জড়িত হয়ে পড়ে। মুক্ত

'সূক্ষ্মতার দিক থেকে ঢাকার মসলিন এবং উজ্জ্বল ও পাকা রং-এর দিক থেকে করমণ্ডলের সূতিবস্ত্র ও অন্যান্য কাটা কাপড়কে কেউ কোনোদিন ছাপিয়ে যেতে পারে নি। কিন্তু ইউরোপের উৎপাদকদের যা এত সুবিধা করে দেয়, সেই পুঁজি, যন্ত্রপাতি, শ্রম-বিভাজন ছাড়াই এইসব জিনিস উৎপন্ন হয়। তন্তুবায় একজন বিচ্ছিন্ন ব্যক্তি, ক্রেতার কাছ থেকে অর্ডার পেলে তবে সে জাল বুনতে শুরু করে, এবং তাও খুবই আটপৌরে এক তাঁতে, অনেক সময়েই কয়েকটা ডাল বা কাঠের ডাণ্ডা কোনক্রমে জোড়া দিয়ে তৈরি। এমন কি তাঁতের টানা জড়িয়ে রাখবারও কোনো ব্যবস্থা নেই; সুতরাং তাঁতটাকে প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্য অবধি বিস্তৃত করতে হয় এবং অসুবিধাজনকভাবে এত লম্বা হয়ে যায় যে তন্তুবায়ের কুঁড়ে ঘরে তার স্থান সংকুলান হয় না, যার জন্য তাকে খোলা জায়গায় তার কাজ চালাতে হয় এবং সর্বপ্রকার আবহাওয়া বিপর্যয়ের জন্য তা বাধাপ্রাপ্ত হয়।'*

বংশপরম্পরায় সঞ্চিত এবং পিতার দ্বারা পুত্রে সঞ্চারিত বিশেষ দক্ষতাই, মাকড়সার মতো, হিন্দুদের এই কুশলতা প্রদান করে। তবু ম্যানুফ্যাকচার শ্রমিকের তুলনায় হিন্দু তন্তুবায়দের কাজ অত্যন্ত বেশি জটিল।

একটা সম্পূর্ণ সামগ্রী উৎপাদনে যে কারিগর একটার পর একটা বিভিন্ন ভগ্নাংশমূলক ক্রিয়া সম্পাদন করে, তাকে অবশ্যই কখনো স্থান পরিবর্তন করতে হয়, কখনো বা যন্ত্রপাতি। এক ক্রিয়া থেকে অন্য ক্রিয়ায় উত্তরণ তার শ্রমের গতিধারায় ছেদ ঘটায়, এবং বলা যেতে পারে, তার কর্ম-দিবসে ফাঁক সৃষ্টি করে। সে যেই একই এবং অভিন্ন কাজে সারাদিন ব্যাপৃত থাকে, তখনই এই ফাঁকগুলো ভরাট হয়; তার কাজের মধ্যে পরিবর্তন যতটা কমে আসে, সেই সমানুপাতে ফাঁকগুলোও বিলুপ্ত হয়। ফলস্বরূপ বর্ধিত উৎপাদন-শক্তির উৎস, হয় নির্দিষ্ট সময়কালের মধ্যে বর্ধিত শ্রমশক্তি প্রয়োগ, অর্থাৎ, শ্রমের নিবিড়তা বৃদ্ধি, অথবা অনুৎপাদনশীল শ্রমশক্তির পরিমাণ হ্রাস। এক একবার বিরতি থেকে গতিতে উত্তরণের দরুন যে অতিরিক্ত শক্তি ব্যয় হয়, তার ক্ষতিপূরণ হয়

দেশগুলিতে, তারা প্রায়ই জনসমাবেশে যোগ দেয়। ...মিসরে কিন্তু কোনো কারিগর রাষ্ট্রীয় ব্যাপারে নাক গলালে বা একসঙ্গে একাধিক পেশায় রত হলে শাস্তি পায়। সুতরাং নিজ নিজ পেশায় মনোনিবেশ করায় কখনো তারা বিঘ্নিত হয় না। ...তা ছাড়া, পূর্বপুরুষদের কাছ থেকে উত্তরাধিকারসূত্রে অসংখ্য নিয়মবিধি লাভ করে বলে তারা নতুন নতুন সুযোগসুবিধা আবিষ্কারের জন্য উৎসুক থাকে' (*Diodor's von Sicilien Historische Bibliothek,* Buch I, cap. 74).

* *Historical and descriptive Account of British India, etc.* by Hugh Murray, James Wilson etc.. Edinburgh, 1832, v. II, p. 449. ভারতীয় তাঁত খাড়াভাবে থাকে, অর্থাৎ টানার সুতো খাড়াভাবে জড়ানো থাকে।

অর্জিত স্বাভাবিক গতিবেগের মেয়াদ বৃদ্ধি করে। পক্ষান্তরে, মানুষের যে জান্তব প্রকৃতি নিছক কার্য পরিবর্তন থেকে যে স্ফূর্তি ও আনন্দ লাভ করে, একই ধরনের নিরবচ্ছিন্ন শ্রম, তার নিবিড়তা ও গতিপ্রবাহকে ব্যাহত করে।

শ্রমের উৎপাদন-শক্তি শুধু শ্রমিকের কুশলতার উপরই নির্ভর করে না, তার হাতিয়ারের উৎকর্ষের উপরও তা নির্ভরশীল। ছুরি, তুরপুন, হাতুড়ি প্রভৃতি একই জাতীয় যন্ত্রপাতি বিভিন্ন প্রক্রিয়ায় ব্যবহৃত হতে পারে এবং একই যন্ত্র কোনো একটি প্রক্রিয়ায় একাধিক উদ্দেশ্য সাধন করতে পারে। কিন্তু যখনই একটি শ্রম-প্রক্রিয়ার বিভিন্ন ক্রিয়া পরস্পরের থেকে বিযুক্ত হয়ে যায় এবং প্রতিটি ভগ্নাংশমূলক ক্ষুদ্র ক্রিয়া নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের হাতে মানানসই এবং স্বাতন্ত্র্যসূচক রূপ লাভ করে, তখনই যে যন্ত্রপাতি পূর্বে একাধিক উদ্দেশ্য সাধন করত, তাতে পরিবর্তন ঘটানো প্রয়োজন হয়ে পড়ে। যন্ত্রটির অপরিবর্তিত রূপের দরুন যে সকল অসুবিধা অনুভূত হচ্ছিল, তা দিয়েই এই পরিবর্তনের ধরনটা নির্ধারিত হয়। ম্যানুফ্যাকচারের বৈশিষ্ট্য চিহ্নিত হয় শ্রমের যন্ত্রপাতির পৃথগ্‌ভবন দ্বারা — যে পৃথগ্‌ভবনে এক বিশেষ ধরনের যন্ত্রপাতি প্রতিটি পৃথক প্রয়োগ অনুযায়ী অভিযোজিত হয়ে নির্দিষ্ট আকার লাভ করে; এবং সে বৈশিষ্ট্য চিহ্নিত হয় সেইসব যন্ত্রপাতির বিশেষীকরণের দ্বারা, যেখানে প্রতিটি বিশেষ যন্ত্রপাতি পূর্ণ সদ্ব্যবহার লাভ করে এক একজন বিশেষ নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের হাতে। একমাত্র বার্মিংহামেই ৫০০ ধরনের হাতুড়ি উৎপন্ন হয়, এবং শুধু যে এর প্রত্যেকটিই একটি করে বিশেষ প্রক্রিয়ার জন্য অভিযোজিত তাই নয়, অনেকগুলি ধরনের হাতুড়ি প্রায়শই একই প্রক্রিয়ায় বিভিন্ন ক্রিয়ার জন্য একান্তভাবে কাজে লাগে। এই ম্যানুফ্যাকচারের যুগ প্রতিটি নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের একান্তভাবে বিশেষ কাজের উপযোগী করে শ্রমের যন্ত্রপাতিকে সরলীকৃত, উন্নত এবং সংখ্যাবর্ধিত করে।* এরই ফলে একই সঙ্গে যা কিনা সরল যন্ত্রপাতির

* ডারউইন প্রজাতির উদ্ভব সম্বন্ধে তাঁর যুগান্তকারী রচনায় উদ্ভিদ ও প্রাণীকুলের প্রাকৃতিক ইন্দ্রিয় সম্বন্ধে বলেছেন, 'যতদিন অবধি একই ইন্দ্রিয়কে নানা ধরনের কাজ করতে হয়, ততদিন তার পরিবর্তনীয়তার ভিত্তি সম্ভবত এইখানে যে, প্রাকৃতিক নির্বাচন আকারের প্রতিটি ক্ষুদ্র পরিবর্তন বজায় রাখা বা বিদূরণের ব্যাপারে ততটা যত্নশীল নয়, যতটা হত ঐ ইন্দ্রিয় কোনো একটিমাত্র বিশেষ উদ্দেশ্য সাধনের জন্য হলে। তাই, যে ছুরি সব রকমের জিনিস কাটবার উপযোগী তা মোটামুটিভাবে একই আকারের হতে পারে; কিন্তু কোনো যন্ত্র যদি শুধু একই উপায়ে ব্যবহারের জন্য নির্দিষ্ট হয়, তা হলে তার বিভিন্ন ব্যবহারের জন্য বিভিন্ন আকার হতে হবে।'

যোগসমন্বয়, সেই যন্ত্রের অস্তিত্বের অন্যতম বৈষয়িক অবস্থা সৃষ্টি হয়।

নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক এবং তার হাতিয়ার হচ্ছে ম্যানুফ্যাকচারের সরলতম উপাদান। এখন এর সামগ্রিক দিকটির দিকে তাকানো যাক।

পরিচ্ছেদ ৩। — ম্যানুফ্যাকচারের দুটি মৌল রূপ: নানাধর্মী ম্যানুফ্যাকচার ও ক্রমিক ম্যানুফ্যাকচার

ম্যানুফ্যাকচারের সংগঠনের দুটি বুনিয়াদী রূপ আছে, কোনো কোনো ক্ষেত্রে তাদের মিলন ঘটলেও মূলত তা পৃথক প্রকৃতির এবং পরবর্তীকালে তারা যন্ত্রপাতির সাহায্যে পরিচালিত আধুনিক শিল্পে ম্যানুফ্যাকচারের রূপান্তরের ক্ষেত্রেও অত্যন্ত বিশিষ্ট ভূমিকা পালন করে। উৎপন্ন সামগ্রীর প্রকৃতি থেকেই এই দ্বিবিধ চরিত্রের উদ্ভব হয়। সামগ্রীটির জন্ম হয় কতকগুলি স্বতন্ত্রভাবে প্রস্তুত আংশিক উৎপন্নের নিছক যান্ত্রিক সংযোজন থেকে, নয়তো তার সম্পূর্ণ আকৃতিটা দেখা দেয় এক প্রস্ত পরস্পর-সম্পর্কিত ক্রমিক প্রক্রিয়া এবং কর্মকাণ্ড থেকে।

উদাহরণস্বরূপ, একটি রেল ইঞ্জিনে ৫০০০-এর বেশি স্বতন্ত্র অংশ থাকে। এটি অবশ্য প্রথমোক্ত ধরনের খাঁটি ম্যানুফ্যাকচারের দৃষ্টান্ত বলে গণ্য হতে পারে না, কেননা, এটি আধুনিক যান্ত্রিক শিল্প দ্বারা নির্মিত একটি কাঠামো। কিন্তু ঘড়ি এর দৃষ্টান্ত হতে পারে; এবং উইলিয়ম পেটি ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের দৃষ্টান্ত হিসেবে এর উল্লেখ করেছেন। আগে যা ছিল নুরেমবার্গের একজন একক কারিগরের স্বতন্ত্র কাজ, সেই ঘড়ি এখন বিপুল সংখ্যক নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের সামাজিক উৎপাদে রূপান্তরিত হয়েছে, যেমন, কেউ তৈরি করে মেইন স্প্রিং, কেউ ডায়াল, কেউ স্পাইরাল স্প্রিং, কেউ জুয়েল্‌ড্ হোল্, কেউ লেভার, কেউ কাঁটা, কেউ বানায় স্ক্রু, কেউ কেস, আবার কেউ নিযুক্ত থাকে গিল্‌টি করার কাজে, এর প্রত্যেকটিই আবার অসংখ্য ভাগে বিভক্ত, যেমন কেউ কেউ বানায় চাকা (পিতলের আর ইস্পাতের আলাদাভাবে), কেউ তৈরি করে পিন, কেউ অ্যাক্সেলের সঙ্গে চাকা লাগায়, এক একটা দিক পালিশ করে ইত্যাদি, কেউ পিভট তৈরি করে, ঘড়ির মধ্যে চাকা আর স্প্রিং বসায়, কেউ চাকার মধ্যে দাঁত কাটে, ঠিক মাপের ফুটো তৈরি করে ইত্যাদি, কেউ বানায় এস্‌কেপ্‌মেন্ট, কেউ সিলিন্ডার এস্‌কেপমেন্টের জন্য সিলিন্ডার, কেউ এস্‌কেপমেন্টের চাকা, কেউ

ব্যালান্স হুইল, কেউ র‍্যাকেট (ঘড়ি নিয়ন্ত্রিত করার যন্ত্র), কেউ বা খাস এস্কেপমেণ্ট নির্মাতা; তারপরে কেউ স্প্রিংয়ের জন্য বাক্স তৈরির কাজ শেষ করে, কেউ পালিশ করে ইস্পাত, চাকা, স্ক্রু, কেউ সংখ্যাগুলো লেখে, কেউ ডায়াল এনামেল করে (তামার উপরে এনামেলটা গলায়), ঘড়ির খাপটা ঝোলানোর আংটা তৈরি করে, কেউ ঢাকনার ভিতরে পিতলের কব্জা লাগায় ইত্যাদি, খাপটা খোলার স্প্রিং লাগায়, কেউ মিনা করে, কেউ পালিশ করে, ইত্যাদি। সব শেষে তার কাজ, যে সব অংশকে একত্রে জুড়ে চালু অবস্থায় ঘড়িটিকে হাজির করে। ঘড়ির অতি স্বল্পসংখ্যক অংশই একাধিক ব্যক্তির হাত দিয়ে পার হয়, এই সকল বিচ্ছিন্ন অংশ তার হাতেই প্রথম একত্র হয়, যার হাতে তা একটি অখন্ড যন্ত্রে পরিণত হয়। তৈরি জিনিসটি এবং তার বিবিধ ও বিভিন্ন উপাদানের মধ্যে এই যে বাহ্যিক সম্পর্ক তাতে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকরা একই কর্মশালায় সমবেত হয়ে কাজ করছে কি করছে না তা নেহাৎই আকস্মিক ব্যাপার, ঘড়ির বেলায় যেমন এ কথা সত্য, অনুরূপ সমস্ত পুরো-তৈরি সামগ্রীর ক্ষেত্রেও তেমন সত্য। এই সব নির্দিষ্ট ছোট ছোট কাজ নানান স্বতন্ত্র হস্তশিল্পের মতোও চালিয়ে যাওয়া যেতে পারে, যেমনটি ভড ও ন্যুফশাটেল ক্যাণ্টনে হয়ে থাকে; আবার জেনেভায় বড় বড় ঘড়ি নির্মাণের কর্মশালা আছে, যেখানে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকরা একজন পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণাধীনে প্রত্যক্ষভাবে সহযোগিতা করে। এই শেষোক্ত ক্ষেত্রেও ঘড়ির ডায়াল, স্প্রিং ও খাপ কদাচিৎ ঐ ফ্যাক্টরিতে নির্মিত হয়। ঘড়ি নির্মাণ শিল্পে শ্রমিকদের একস্থানে কেন্দ্রীভূত করে ম্যানুফ্যাকচার হিসেবে ব্যবসা চালিয়ে যাওয়া খুব বিরল ক্ষেত্রেই লাভজনক, কেননা, যে শ্রমিকরা ঘরে বসে কাজ করতে চায়, তাদের মধ্যে প্রতিযোগিতা প্রবলতর এবং কাজটি নানাধর্মী বহুতর প্রক্রিয়ায় বিভক্ত হওয়ার দরুন শ্রমের যন্ত্রপাতিকে একযোগে ব্যবহারের সামান্যই সুযোগ থাকে এবং কাজটিকে বিক্ষিপ্ত করে পুঁজিপতি কর্মশালা ইত্যাদির পিছনে অর্থ বিনিয়োগ সাশ্রয় করে।* তৎসত্ত্বেও বাড়িতে কাজ করলেও যে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক

* ১৮৫৪ সালে জেনেভায় ৮০,০০০ ঘড়ি নির্মিত হয়েছিল, যা ন্যুফ্শাটেল ক্যাণ্টনের উৎপাদনের এক পঞ্চমাংশও নয়। মস্ত বড় ঘড়ির কারখানা বলে গণ্য হতে পারে, সেই লা শো-দ্য-ফ'-তেই শুধু বছরে জেনেভার দ্বিগুণ ঘড়ি উৎপন্ন হয়। ১৮৫০ সাল থেকে ১৮৬১ সাল — এই কয় বছরে জেনেভায় ৭২০,০০০ ঘড়ি নির্মিত হয়েছিল। দ্রষ্টব্য *Reports by H.M's Secretaries of Embassy and Legation on the Manufactures, Commerce etc.*, N° 6, 1863-তে *Report from Geneva on the Watch Trade*। শুধু বিভিন্ন অংশের সংযুক্তি সাধনের দ্বারা নির্মিত কোনো সামগ্রীর উৎপাদন যে সকল

পুঁজিপতির (ম্যানুফ্যাকচারার, établisseur) জন্য কাজ করে, তার অবস্থা নিজের খরিদ্দারদের জন্য যে কাজ করে সেই স্বাধীন কারিগরের চাইতে পৃথক।*

দ্বিতীয় ধরনের ম্যানুফ্যাকচার, তার পরমোৎকৃষ্ট রূপটি, এমন সামগ্রী উৎপন্ন করে, যেগুলি বিকাশের বহুতর গ্রন্থিবদ্ধ পর্যায়ের মধ্য দিয়ে যায়, ধাপে ধাপে ক্রমিক প্রক্রিয়াসমূহের মধ্য দিয়ে যায়, যেমন সূচ তৈরির ক্ষেত্রে তারকে ৭২ জন, এমন কি, কখনো বা ৯২ জন পৃথক পৃথক নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের হাত পার হতে হয়।

এই ধরনের ম্যানুফ্যাকচার প্রথম শুরু হওয়ার সময়ে তা যতটা পরিমাণে বিক্ষিপ্ত হস্তশিল্পগুলিকে সংযুক্ত করে, ঠিক ততটাই উৎপাদনের বিভিন্ন পর্যায়ের মধ্যবর্তী ব্যবধানও সংকুচিত করে। এক পর্যায় থেকে আরেক পর্যায়ে অতিক্রমণের সময় এবং এই অতিক্রমণ সাধনের জন্য নিযুক্ত শ্রমও সংকুচিত হয়।** হস্তশিল্পের তুলনায় উৎপাদন শক্তি বৃদ্ধি পায় এবং এই বৃদ্ধির উৎস হচ্ছে ম্যানুফ্যাকচারের সাধারণ সহযোগিতামূলক চরিত্র। পক্ষান্তরে, ম্যানুফ্যাকচারের বৈশিষ্ট্যমূলক নীতি শ্রম-বিভাজনের জন্য প্রয়োজন হয় উৎপাদনের বিভিন্ন পর্যায়ের মধ্যে বিচ্ছেদ সাধন এবং তাদের পরস্পরের কাছ থেকে স্বাতন্ত্র্য। বিচ্ছিন্ন ক্রিয়াগুলির মধ্যে সংযোগ স্থাপন এবং তা বজায় রাখার জন্য প্রয়োজন হয় সামগ্রীটিকে অনবরত এক হাত থেকে অন্য হাতে, এক প্রক্রিয়া থেকে অন্য প্রক্রিয়ায় চালান দেওয়া। আধুনিক যন্ত্রশিল্পের দৃষ্টিকোণ থেকে এই প্রয়োজনটা বৈশিষ্ট্যমূলক এবং ব্যয়সাধ্য ত্রুটি

প্রক্রিয়ার মধ্যে বিভক্ত, সেগুলির মধ্যে যোগসূত্রের অভাবের দরুনই এই ধরনের সামগ্রীব ম্যানুফ্যাকচারকে যন্ত্রপাতি সহযোগে পরিচালিত আধুনিক শিল্পের একটি শাখায় রূপান্তরিত করা অত্যন্ত কঠিন হয়ে ওঠে; ঘড়ির ক্ষেত্রে তা ছাড়াও আরও দুটি বাধা আছে — এর বিভিন্ন অংশের ক্ষুদ্রতা ও সূক্ষ্মতা এবং বিলাস সামগ্রী হিসাবে এর চরিত্র। এ থেকেই আসে তার বৈচিত্র্য — তা এমনই যে লন্ডনের শ্রেষ্ঠ ঘড়ি নির্মাতাদের ঘরে সারা বছরে একই ধরনের বারোটা ঘড়ি তৈরি হয় কিনা সন্দেহ। মেসার্স ভ্যাচিরন অ্যান্ড কনস্ট্যাণ্টিন-এর ঘড়ি কারখানায় যেখানে সফলভাবেই যন্ত্রপাতি নিয়োজিত হয়েছে, সেখানে বড় জোর তিনটি বা চারটি আকার ও ধরনের ঘড়ি নির্মিত হয়।

* নানাধর্মী ম্যানুফ্যাকচারের ক্লাসিকাল দৃষ্টান্ত, এই ঘড়ি-তৈরির ক্ষেত্রে হস্তশিল্পের অন্তর্বিভাগের ফলে শ্রমের যন্ত্রপাতির উল্লিখিত পৃথগ্‌ভবন ও বিশেষীকরণের ব্যাপারটা আমরা অতীব নির্ভুলভাবে অনুধাবন করতে পারি।

** 'জনতার এই ঘন সন্নিবেশের ফলে (মালপত্র) বহনের প্রয়োজন নিশ্চয়ই কম' (*The Advantages of the East-India Trade*, p. 106).

হিসেবে আত্মপ্রকাশ করে, এবং এটি ম্যানুফ্যাকচারের নীতির মধ্যে অন্তর্নিহিত।*

আমরা যদি কাঁচামালের কোনো একটি বিশেষ সমষ্টির প্রতি আমাদের দৃষ্টি নিবদ্ধ রাখি, যথা, কাগজ উৎপাদনের ক্ষেত্রে ছেঁড়া নেকড়ার প্রতি, অথবা সূচ উৎপাদনের ক্ষেত্রে তারের প্রতি, তা হলে, দেখতে পাই যে, তা সম্পূর্ণ হওয়ার আগে অনেক নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের হাতে হাতে একের পর এক অনেকগুলি স্তর পার হয়ে যায়। পক্ষান্তরে, আমরা যদি গোটা কর্মশালার দিকে তাকাই, তা হলে একই নির্দিষ্ট সময়ে উৎপাদনের প্রত্যেকটি পর্যায়ে কাঁচামালটা দেখতে পাব। সমষ্টিগত শ্রমিকটির বহু হাতের মধ্যে কয়েকটি হাত একটি বিশেষ ধরনের যন্ত্র নিয়ে তার টানছে, অপর কয়েকটি হাত একই সময়ে আরেক ধরনের যন্ত্র নিয়ে তাকে সোজা করছে, আরেক ধরনের যন্ত্র নিয়ে কাটছে, আরেক ধরনের যন্ত্র নিয়ে অগ্রভাগকে তীক্ষ্ন করছে, ইত্যাদি। আগে যে সকল বিভিন্ন ছোট ছোট নির্দিষ্ট প্রক্রিয়া কালের দিক দিয়ে পর্যায়ক্রমিক ছিল, তা এখন যুগপৎ হয়েছে, পাশাপাশি চলছে স্থানের দিক দিয়ে। এ থেকেই, নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে উৎপাদন হচ্ছে অধিকতর পরিমাণে সম্পূর্ণকৃত সামগ্রী।** এ কথা সত্য যে সামগ্রিকভাবে প্রক্রিয়াটির সহযোগিতামূলক রূপ থেকেই এই সমকালীনতা উদ্ভূত: কিন্তু ম্যানুফ্যাকচার শুধু যে সহযোগিতার এই পরিবেশ তৈরি অবস্থায় পায়, তাই নয়, হস্তশিল্পের শ্রমকে ক্ষুদ্রতর ভাগে ভাগ করে খানিকটা পরিমাণে তা সৃষ্টিও করে। পক্ষান্তরে, প্রত্যেকটি শ্রমিককে একটিমাত্র ভগ্নাংশমূলক নির্দিষ্ট কাজে আটকে রেখেই ম্যানুফ্যাকচার শ্রম-প্রক্রিয়ার এই সামাজিক সংগঠন সাধন করে।

যেহেতু প্রতিটি নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের এই ভগ্নাংশমূলক উৎপাদটি একই সম্পূর্ণকৃত সামগ্রীর বিকাশের এক একটি বিশেষ স্তর মাত্র, প্রতিটি শ্রমিক বা শ্রমিকদের জোট, অন্য শ্রমিক বা শ্রমিক জোটের জন্য কাঁচামাল প্রস্তুত করে চলে।

* 'কায়িক শ্রম নিয়োগের দরুন ম্যানুফ্যাকচারের বিভিন্ন পর্যায়ের মধ্যে যে বিচ্ছেদ ঘটে, তার ফলে উৎপাদনের ব্যয় দারুণ বৃদ্ধি পায়, প্রধানত শুধু এক প্রক্রিয়া থেকে আরেক প্রক্রিয়ায় অপসারণ থেকেই এই ক্ষতি উদ্ভূত হয়' (*The Industry of Nations*. London, 1855, Part II, p. 200).

** 'একই সঙ্গে সম্পাদিত হতে পারে, এমন কতগুলি ভিন্ন ভিন্ন শাখায় কাজটিকে বিভক্ত করে তা' (শ্রম-বিভাজন) 'সময়েরও সাশ্রয় করে। ... একটিমাত্র পিনকে কাটতে বা সূতীক্ষ্ন করতে যে সময় লাগে, একযোগে বিভিন্ন প্রক্রিয়া সম্পাদন করলে — যে প্রক্রিয়াগুলি অবশ্যই এক একজন ব্যক্তি পৃথকভাবে সম্পন্ন করছে — সেই সময়ের মধ্যে অনেকগুলি পিন উৎপাদনের কাজ শেষ করা যায়' (Dugald Stewart, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৩১৯)।

এক জনের শ্রমের ফল অপর জনের শ্রমের সূচনাবিন্দু। সুতরাং একজন শ্রমিক প্রত্যক্ষভাবে অপর শ্রমিককে কাজ করবার সুযোগ করে দেয়। ঈপ্সিত ফল লাভের জন্য প্রত্যেকটি আংশিক প্রক্রিয়ার প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় অভিজ্ঞতা দ্বারা শেখা হয় এবং সামগ্রিকভাবে ম্যানুফ্যাকচারের বন্দোবস্তটারই ভিত্তি হচ্ছে এই অনুমান যে একটি নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে নির্দিষ্ট ফল লাভ করা যাবে। একমাত্র এই অনুমানের ভিত্তিতেই বিভিন্ন পরিপূরক শ্রম-প্রক্রিয়া বিরামহীনভাবে, যুগপৎ এবং পাশাপাশি চলতে পারে। এ কথা স্পষ্ট যে ক্রিয়াগুলির, এবং সেই হেতু শ্রমিকদের, পরস্পরের প্রতি এই প্রত্যক্ষ নির্ভরতাই এই বাধ্যবাধকতা এনে দেয় যে, কেউই তার কাজে প্রয়োজনের অতিরিক্ত সময় ব্যয় করবে না এবং তার ফলেই আসে শ্রমের ধারাবাহিকতা, সঙ্গতি, নিয়মানুবর্তিতা, শৃঙ্খলা,* এবং এমন কি, স্বাধীন হস্তশিল্প, বা সরল সহযোগিতাতেও শ্রমের যে নিবিড়তা দেখা যায়, তার চাইতেও ভিন্নতর ধরনের নিবিড়তা। কোনো পণ্য-উৎপাদনের জন্য সামাজিকভাবে প্রয়োজনীয় যতটা শ্রম-সময় দরকার, তার বেশি শ্রম-সময় ব্যয়িত হতে পারবে না, সাধারণভাবে পণ্য-উৎপাদনের ক্ষেত্রে এই নিয়ম প্রতিযোগিতার ফল হিসেবেই প্রতিষ্ঠিত হবে প্রতীয়মান হয়, কেননা, সহজ ভাষায় ব্যক্ত করতে হলে বলতে হয় যে, প্রত্যেকটি উৎপাদক তার পণ্যকে বাজারদরে বিক্রি করতে বাধ্য। বিপরীত-পক্ষে, ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে কিন্তু কোনো এক নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে নির্দিষ্ট পরিমাণ পণ্য-উৎপাদন খোদ উৎপাদন প্রক্রিয়ারই একটি কৃৎকৌশলগত নিয়ম।**

বিভিন্ন ক্রিয়ায় কিন্তু অসম মেয়াদের সময় লাগে, এবং তার ফলে সমপরিমাণ সময়ে অসম পরিমাণে ভগ্নাংশমূলক সামগ্রী উৎপাদিত হয়। সুতরাং, একই শ্রমিককে যদি দিনের পর দিন একই ক্রিয়া সম্পন্ন করতে হয়, তা হলে বিভিন্ন ক্রিয়ার জন্য বিভিন্ন সংখ্যক শ্রমিক অবশ্যই প্রয়োজন; উদাহরণস্বরূপ, হরফ উৎপাদনের ক্ষেত্রে প্রতিটি সাফাইকারকের জন্য চারজন করে ঢালাইকারক ও দুইজন করে বিভক্তকারী থাকে: ঢালাইকারক ঘণ্টায় ২০০০ হরফ ঢালাই করে, বিভক্তকারক ৪০০০ হরফ আলাদা আলাদা করে ভাগ করে, সাফাইকারক ৮০০০ হরফ পালিশ

* 'প্রত্যেকটি ম্যানুফ্যাকচারে যত বেশি ধরনের কারিগর... প্রত্যেকটি কাজে শৃঙ্খলা ও নিয়মানুবর্তিতাও তত বেশি, ততই কম সময়ে তা সম্পাদিত হবে এবং শ্রমও লাগবে ততই কম' (*The Advantages of the East-India Trade*. London, 1720, p. 68).

** তাসত্ত্বেও, শিল্পের অনেক শাখায় ম্যানুফ্যাকচার প্রথা অত্যন্ত অসম্পূর্ণভাবে এই ফল লাভ করে, কেননা, উৎপাদন প্রক্রিয়ার সাধারণ রাসায়নিক ও পদার্থগত পরিবেশকে কী করে নিশ্চিতভাবে নিয়ন্ত্রণ করা যায়, তা তার জানা নেই।

করে। এইক্ষেত্রেও আমরা সহযোগিতার সরলতম রূপ দেখতে পাই, একই কাজের জন্য একসঙ্গে বহু ব্যক্তিকে নিয়োগ; এখন তফাৎ শুধু এই যে, এই নীতি এক অঙ্গাঙ্গী সম্পর্কের অভিব্যক্তি। ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে সম্পাদিত শ্রম-বিভাজন শুধু যে সমষ্টিগত সামাজিক শ্রমিকের গুণগতভাবে পৃথক, বিভিন্ন অংশকে সরলীকৃত এবং সংখ্যা বর্ধিত করে তাই নয়, ঐ অংশগুলির পরিমাণগত আয়তন নিয়ন্ত্রণকারী নির্দিষ্ট গাণিতিক সম্পর্ক বা অনুপাত, অর্থাৎ, প্রত্যেকটি ছোট ছোট নির্দিষ্ট ক্রিয়ার জন্য শ্রমিকদের আপেক্ষিক সংখ্যা অথবা শ্রমিক জোটের আপেক্ষিক আয়তনও নির্ধারণ করে। সামাজিক শ্রম-প্রক্রিয়ার গুণগত অন্তর্বিভাগের পাশাপাশি, এই শ্রম-বিভাজন ঐ প্রক্রিয়ার পরিমাণগত নিয়ম এবং সমানুপাতিকতাও বিকশিত করে।

কোনো এক নির্দিষ্ট পরিসরে উৎপন্ন করার সময়ে বিভিন্ন জোটের নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকদের সংখ্যার যথোপযুক্ত সমানুপাত একবার পরীক্ষামূলকভাবে নির্ধারিত হয়ে গেলে, প্রত্যেকটি নির্দিষ্ট জোটের গুণিতক নিয়োগ করেই, সেই পরিসর বাড়ানো যায়।* অধিকন্তু কতগুলি কাজ আছে যা কি না একই ব্যক্তি বৃহৎ বা ক্ষুদ্র পরিসরে উভয় ক্ষেত্রেই সমানভাবে সম্পন্ন করতে পারে; যথা, শ্রমের তদারকি, ভগ্নাংশমূলক উৎপাদটিকে এক পর্যায় থেকে অপর পর্যায়ে বহন, ইত্যাদি। নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যা বৃদ্ধি না হওয়া পর্যন্ত, এই সকল কাজকর্মগুলির পৃথকীকরণ একটি বিশেষ শ্রমিককে তা বরাদ্দ করা সুবিধাজনক হয়ে ওঠে না, কিন্তু এই বৃদ্ধি প্রত্যেকটি জোটকে অবশ্যই সমানুপাতিক হারে প্রভাবিত করে।

নির্দিষ্ট ছোট ছোট কাজের দায়িত্বপ্রাপ্ত একটি বিচ্ছিন্ন শ্রমিক জোট সমধর্মী উপাদানসমূহের দ্বারা গঠিত এবং সমগ্র বন্দোবস্তুটির একটি অঙ্গবিশেষ। অনেক ম্যানুফ্যাকচারে এই জোটটিই একটি সুসংগঠিত শ্রম-সংস্থা, সমগ্র বন্দোবস্তটি হচ্ছে এই প্রাথমিক সংস্থাগুলিরই পুনরাবৃত্তি বা বর্ধিতসংখ্যক রূপ। উদাহরণ-স্বরূপ কাচের বোতল উৎপাদনের দৃষ্টান্ত নেওয়া যাক। একে তিনটি মূলত পৃথক পর্যায়ে ভাগ করা যায়। প্রথমত, প্রাথমিক পর্যায় — কাচের উপাদানগুলির

* 'যখন (প্রত্যেকটি কর্মশালার উৎপাদের বিশেষ চরিত্র অনুযায়ী) কয়টি প্রক্রিয়ায় তা ভাগ করা সর্বাপেক্ষা সুবিধাজনক, এবং কত সংখ্যক ব্যক্তিকে নিয়োগ করতে হবে, তা স্থির হয়ে যায়, তখন যে সকল কর্মশালা এই সংখ্যার প্রত্যক্ষ গুণিতক নিয়োগে বিরত থাকে, সামগ্রীটির উৎপাদন ব্যয় তাদের বেশি হবে। এখান থেকেই উদ্ভূত হয় ম্যানুফ্যাকচার-কর্মশালাগুলির বিশাল আকারের অন্যতম কারণ' (Ch. Babbage. *On the Economy of Machinery,* 1st ed.. London, 1832, ch. XXI, pp. 172, 173).

প্রস্তুতি, বালি ও চুন মিশ্রণ ইত্যাদি, এবং সেগুলিকে গলিয়ে কাচের তরল পদার্থে পরিণত করা।* এই প্রথম পর্যায়ে এবং বোতলগুলোকে শুকাবার চুল্লী থেকে সরিয়ে এনে তাদের বাছাই ও প্যাক করার চূড়ান্ত পর্যায়ে বহুতর নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক নিযুক্ত হয়। এই দুই পর্যায়ের মাঝখানে হচ্ছে কাচের প্রকৃত বিগলন, তরল পদার্থের প্রক্রিয়ণ। চুল্লীর প্রত্যেকটি মুখে 'ফোকর' ('the hole') বলে অভিহিত এক একটি জোট কাজ করে — এর মধ্যে একজন বোতল তৈরি করে বা সম্পূর্ণ করে, একজন ফুঁ দেয়, একজন জড়ো করে, একজন তাপ বাড়ায় অথবা কমায়, আর বাকি জন সাজিয়ে রাখে। এই পাঁচজন নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক একটি একক কর্ম-জীবদেহের পাঁচটি বিশেষ ইন্দ্রিয়স্বরূপ, এই জীবদেহটি কাজ করে শুধু একটি সমগ্র হিসেবে, এবং তাই কাজ চালাতে পারে একমাত্র এই গোটা পাঁচজনেরই প্রত্যক্ষ সহযোগিতায়। সমগ্র দেহটি পঙ্গু হয়ে যায়, যদি এর একজন মাত্র সদস্যও হাজির না থাকে। কিন্তু একটি কাচের চুল্লীর একাধিক মুখ থাকে (ইংলন্ডে ৪টি থেকে ৬টি), তাদের প্রত্যেকটির মুখেই ফুটন্ত কাচ ভরতি একটি করে মাটির গলন-পাত্র বসানো থাকে এবং পাঁচজন করে শ্রমিকদের একটি জোট সেখানে নিযুক্ত থাকে। প্রত্যেকটি জোটের সংগঠন শ্রম-বিভাজনের ভিত্তির উপর প্রতিষ্ঠিত, কিন্তু বিভিন্ন জোটের মধ্যেকার যোগসূত্র হচ্ছে সরল সহযোগিতা; এই সহযোগিতার দরুন উৎপাদনের অন্যতম উপকরণ চুল্লীটি একযোগে ব্যবহৃত হওয়ার ফলে তার ব্যবহারের আরও সাশ্রয় ঘটে। ৪-৬টি জোটসহ এই রকম একটি করে চুল্লী নিয়ে এক একটি কাচ কর্মশালা, (glass house) গঠিত হয়; এর প্রস্তুতি পর্বের এবং চূড়ান্ত পর্যায়ের জন্য প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও শ্রমিকসহ এই রকম কয়েকটি কাচ কর্মশালা নিয়ে গঠিত হয় এক একটি কাচ কারখানা (glass manufactory)।

অবশেষে, ম্যান্যুফ্যাকচার যেমন অংশত বিভিন্ন হস্তশিল্পের সংযুক্তিকরণ থেকে উদ্ভূত, তেমনি তা আবার বিভিন্ন উৎপাদনের সংযুক্তিতেও পরিণত হয়। উদাহরণ-স্বরূপ, বড় বড় ইংরেজ কাচ উৎপাদক তাদের নিজেদের মাটির পাত্র প্রস্তুত করে, কেননা, এই পাত্রের গুণগত উৎকর্ষের উপরেই সেই প্রক্রিয়ার সাফল্য বা ব্যর্থতা অনেকখানি নির্ভর করে। এই ক্ষেত্রে, উৎপাদনের অন্যতম উপকরণ নির্মাণ সেই দ্রব্যটির উৎপাদনের সঙ্গে মিলিত হয়েছে। পক্ষান্তরে, সেই উৎপাদটি যার কাঁচামাল

* কাচ চুল্লী, যাতে করে কাচ প্রক্রিয়ণ হয় থেকে ইংলন্ডে গলন চুল্লী পৃথক। বেলজিয়ামে একই চুল্লী উভয় প্রক্রিয়াতেই ব্যবহৃত হয়।

স্বরূপ, এইরূপ সামগ্রীর উৎপাদনের সঙ্গেও এটির উৎপাদন মিলিত হতে পারে, মিলিত হতে পারে এমন উৎপাদনের সঙ্গে যার উৎপাদটির সঙ্গে তা পরে মিশ্রিত হয়ে যায়। এইভাবেই কাচ পালিশকরণ বা পিতল ঢালাইর সঙ্গে স্বচ্ছ কাচ ম্যানুফ্যাকচারের সংযোজন দেখতে পাওয়া যায়; শেষোক্তটা কাচ নির্মিত বিভিন্ন সামগ্রীর ধাতব আধারের জন্য। এইভাবে সংযুক্ত বিভিন্ন ধরনের উৎপাদন এক বৃহত্তর উৎপাদনের ন্যূনাধিক পৃথক বিভাগ স্বরূপ কিন্তু একই সঙ্গে, এদের প্রত্যেকটিই নিজস্ব শ্রম-বিভাজনসহ এক একটি স্বতন্ত্র প্রক্রিয়া। বিভিন্ন উৎপাদনের এই সম্মিলনের ফলে বহুবিধ সুবিধা উদ্ভূত হওয়া সত্ত্বেও, তা কিন্তু কখনই নিজস্ব ভিত্তির উপরে প্রতিষ্ঠিত একটি সামগ্রিক কৃৎকৌশলগত ব্যবস্থায় পরিণত হয় না। একমাত্র যন্ত্রপাতি দ্বারা পরিচালিত শিল্পে রূপান্তরণের ফলেই তা ঘটে।

ম্যানুফ্যাকচার কালপর্বের গোড়াতেই পণ্য-উৎপাদনে আবশ্যিক শ্রম-সময় হ্রাসের নীতি* গৃহীত ও সূত্রায়িত হয়েছিল: এবং বিশেষ করে ব্যাপক মাত্রায় এবং দারুণ শক্তি প্রয়োগ প্রয়োজন এমন ধরনের কয়েকটি সরল প্রাথমিক প্রক্রিয়ার ক্ষেত্রে ইতস্তত যন্ত্রের ব্যবহার দেখা দিল। এইভাবেই, কাগজ উৎপাদনের আদি যুগে নেকড়া টুকরো করার কাজ কাগজ-কলে করা হতে লাগল; ধাতু কারখানায় আকরিক ধাতু চূর্ণ করা হতে লাগল স্ট্যাম্পিং কলে।** জলচালিত চাকার আকারে সর্ববিধ কলের প্রাথমিক রূপ রোমক সাম্রাজ্য উত্তরাধিকার রূপে দান করে গিয়েছিল।*** হস্তশিল্প যুগের উত্তরাধিকার হিসেবে আমরা পেয়েছি কম্পাস, বারুদ, ছাপার হরফ এবং স্বয়ংক্রিয় ঘড়ির মহান উদ্ভাবনগুলি। কিন্তু মোটের উপরে কলকব্জা গৌণ ভূমিকাই গ্রহণ করেছিল, শ্রম-বিভাজনের তুলনায় অ্যাডাম স্মিথ

* অন্যদের উল্লেখ না করলেও, উইলিয়ম পেটি, জন বেলার্স, এন্ড্রু ইয়ারানটন, *The Advantages of the East-India Trade* এবং জে. ভান্‌ডারলিন্টের রচনাগুলি থেকেই দেখতে পাওয়া যায়।

** ১৬শ শতাব্দীর শেষের দিক অবধি ফ্রান্সে আকরিক ধাতু চূর্ণ ও ধৌত করার জন্য হামানদিস্তা ও চালুনির ব্যবহার দেখতে পাওয়া যায়।

*** যন্ত্রপাতির বিকাশের সমগ্র ইতিহাসটাই শস্য কলের ইতিহাসের মধ্যে খুঁজে পাওয়া যায়। ইংলন্ডে কারখানাকে এখনও 'মিল্' ['mill'] বলে। এই শতাব্দীর প্রথম দশকের কৃৎবিদ্যাগত জার্মান গ্রন্থাদিতে, শুধু প্রাকৃতিক শক্তিচালিত যন্ত্রাদি সম্বন্ধেই নয়, কলকব্জা জাতীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহৃত হয় এই ধরনের সকল উৎপাদনের ক্ষেত্রেই শস্য কল ['Mühle'] শব্দটি ব্যবহৃত হতে দেখা যায়।

কলকব্জার এই গৌণ ভূমিকাই নির্দেশ করেছেন।* ১৭শ শতাব্দীতে যন্ত্রপাতির যে বিক্ষিপ্ত ব্যবহার, তার ভূমিকা অতীব গুরুত্বপূর্ণ, কেননা তা থেকেই ঐ কালের বড় বড় গণিতজ্ঞরা যন্ত্রনির্মাণবিদ্যা সৃষ্টির বাস্তব ভিত্তি ও প্রেরণা পেয়েছিলেন।

বহুসংখ্যক নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক-সমন্বয়ে গঠিত সমষ্টিগত শ্রমিকই ম্যানুফ্যাকচার যুগের একান্ত বৈশিষ্ট্যপূর্ণ যন্ত্র। একজন পণ্য-উৎপাদক একটির পর একটি করে যে সকল ক্রিয়া সম্পন্ন করে এবং উৎপাদনের অগ্রগতির মধ্য দিয়ে যেগুলি পরস্পর একাঙ্গীভূত হয়ে যায়, সেগুলি তার উপরে নানাভাবে কাজের বোঝা চাপায়। একটি ক্রিয়ায় তাকে বেশি করে শক্তি প্রয়োগ করতে হয়, আরেকটিতে বেশি দক্ষতা, তৃতীয়টিতে বেশি মনোযোগ; একই ব্যক্তির এই বহুবিধ যোগ্যতা সমান মাত্রায় থাকে না। ম্যানুফ্যাকচার এই সব বিভিন্ন ক্রিয়াকে পৃথক, স্বতন্ত্র ও বিচ্ছিন্ন করে দেবার পরে, শ্রমিকদের এক এক জনের প্রকট যোগ্যতা অনুযায়ী বিভক্ত, শ্রেণীবদ্ধ ও গোষ্ঠীবদ্ধ করে দেওয়া হয়। একদিকে, তাদের সহজাত বৃত্তিসমূহের ভিত্তিতে যেমন শ্রম-বিভাজন গড়ে ওঠে, অন্যদিকে, তেমনি ম্যানুফ্যাকচার প্রবর্তিত হওয়ার পর এমন সব নতুন ক্ষমতার বিকাশ ঘটায়, যা স্বভাবতই সীমিত ও বিশেষত্বপূর্ণ ক্রিয়ার উপযোগী। ফলে সমষ্টিগত শ্রমিকটি এখন উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় সর্ববিধ গুণেরই অধিকারী সুদক্ষতার সমান মাত্রায়, এবং তাদের বিশেষ ক্রিয়া সম্পন্ন করার জন্য বিশেষ শ্রমিকদের বা শ্রমিক জোট নিয়ে গঠিত তার ইন্দ্রিয়গুলিকে নিয়োগ করে সে তার এই দক্ষতাগুলির সর্বাপেক্ষা সাশ্রয়মূলক সদ্ব্যবহার করে।** নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক যখন এই

* এই গ্রন্থের চতুর্থ পর্বে এটা আরও বিস্তৃতভাবে দেখা যাবে যে, অ্যাডাম স্মিথ শ্রম-বিভাজন সম্বন্ধে একটিও নতুন বক্তব্য প্রতিষ্ঠা করেন নি। ম্যানুফ্যাকচার যুগের শ্রেষ্ঠ অর্থশাস্ত্রবিদ হিসেবে যা তাঁর স্থান নির্দেশ করে তা হচ্ছে শ্রম-বিভাজনের উপরে তাঁর গুরুত্ব আরোপ। তিনি কলকব্জার প্রতি যে গৌণ ভূমিকা নির্দেশ করেছেন, তা আধুনিক যন্ত্রশিল্পের গোড়ার যুগে লডারডেল কর্তৃক এবং পরবর্তী যুগে ইউরে কর্তৃক বিতণ্ডার বিষয়বস্তু হয়েছে। তা ছাড়াও, অ্যাডাম স্মিথ নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকদের অংশ গ্রহণের ফলে শ্রমের যন্ত্রপাতির যে পৃথগ্‌ভবন ঘটে, তার সঙ্গে কলকব্জা উদ্ভাবনকে গুলিয়ে ফেলেছেন, এই শেষোক্ত ক্ষেত্রে কর্মশালার শ্রমিক নয়, বিদ্বান ব্যক্তিরা, হস্তশিল্পের কারিগরগণ, এমন কি, কৃষকগণ (ব্রিন্ডলি) একটা ভূমিকা পালন করে।

** একজন ম্যানুফ্যাকচার মালিক সম্পাদ্য কাজটিকে বিভিন্ন মাত্রার দক্ষতা বা শক্তি দাবি করে এই ধরনের নানা প্রক্রিয়ায় ভাগ করার ফলে প্রত্যেকটি প্রক্রিয়ার জন্য প্রয়োজনীয় ঐ দুইটি জিনিসই যথাযথ পরিমাণে ক্রয় করতে পারে, অন্যদিকে, ঐ সমগ্র কাজটি যদি কোনো একজন শ্রমিক দ্বারা সম্পাদ্য হত, তা হলে সেই ব্যক্তিকে সামগ্রীটির উৎপাদনের সর্বাপেক্ষা দুরূহ ক্রিয়া

সমষ্টিগত শ্রমিকের অংশস্বরূপ, তখন তার একদেশদর্শিতা ও ত্রুটিসমূহই উৎকর্ষ হয়ে দেখা দেয়।* শুধু একটিই কাজ করার অভ্যাসটি তাকে একটি অব্যর্থ যন্ত্রে পরিণত করে, এবং সামগ্রিক বন্দোবস্তটির সঙ্গে তার সম্পর্ক তাকে যন্ত্রের নানা অংশের মতোই নিয়মানুবর্তী হয়ে কাজ করতে বাধ্য করে।**

যেহেতু এই সমষ্টিগত শ্রমিকের সরল ও জটিল, মর্যাদাপূর্ণ ও মর্যাদাহীন, উভয়বিধ কাজ থাকে, সেই কারণেই তার সদস্যবৃন্দের, একক শ্রমশক্তি সমূহের, বিভিন্ন মাত্রার প্রশিক্ষণের প্রয়োজন হয় এবং সুতরাং তাদের মূল্যেরও বিভিন্নতা থাকে। তাই ম্যানুফ্যাকচার শ্রমশক্তির এক উচ্চ-নিচ শ্রেণীবিভাগ ঘটায়, যার সঙ্গে মজুরির হারের সঙ্গতি থাকে। একদিকে, এক একটি সীমিত ক্রিয়া যেমন একক শ্রমিকদের উপযোজিত ও দখল করে রাখে; অন্যদিকে, তেমনি সহজাত ও অর্জিত যোগ্যতানুসারে উচ্চ-নিচ নানা ক্রিয়া শ্রমিকদের মধ্যে বণ্টিত হয়।*** যাই হোক, উৎপাদনের প্রত্যেকটি প্রক্রিয়াতেই প্রয়োজন হয় কিছু কিছু সহজ কাজ যা কিনা যে কোনো মানুষই করতে পারে। এইসব কাজ এখন অপেক্ষাকৃত গুরুত্বপূর্ণ

সম্পন্ন করার দক্ষতা এবং সর্বাপেক্ষা পরিশ্রমসাধ্য ক্রিয়ার যোগ্য শক্তির অধিকারী হতে হত' (Ch. Babbage, পূর্বোক্ত রচনা, ১৯শ অধ্যায়)।

* উদাহরণস্বরূপ কোনো কোনো মাংসপেশীর অস্বাভাবিক বিকাশ, হাড়ের বক্রতা, ইত্যাদি।

** ছোট ছেলেদের কী করে অবিচলিতভাবে তাদের কাজে নিরত রাখা যায়, তদন্ত কমিশনের অন্যতম সদস্যের এই প্রশ্নের উত্তরে একটি কাচ কারখানার ম্যানেজার, মিঃ উইলিয়ম মার্শাল সঠিকভাবেই বলেছিলেন: 'তারা ইচ্ছে করলেই কাজে অবহেলা করতে পারে না, একবার শুরু করলে তাদের চালিয়েই যেতে হবে, তারা হুবহু একটা যন্ত্রের অংশেরই মতো' (*Children's Employment Commission. Fourth Report,* 1865, p. 247).

*** ডঃ ইউরে আধুনিক যন্ত্রশিল্পের যে মহিমা কীর্তন করেছেন, তাতে তিনি তাঁর পূর্ববর্তী ও এমন কি সমকালীন অর্থনীতিবিদদের তুলনায় অধিকতর প্রখরভাবে ম্যানুফ্যাকচার-এর একান্ত চরিত্রটিকে পরিস্ফুট করেছেন। ডঃ ইউরের পূর্ববর্তীদের তাঁর মতো বিষয়টিতে বিতণ্ডামূলক আগ্রহ ছিল না এবং তাঁর সমকালীনদের মধ্যে ব্যাবেজ গণিতজ্ঞ ও যন্ত্রবিদ হিসেবে তাঁর চাইতে শ্রেয় হলেও তিনি নিছক ম্যানুফ্যাকচারের দৃষ্টিকোণ থেকেই যন্ত্রশিল্প সম্পর্কে বিচার করেছেন। ইউরে বলেছেন, 'প্রত্যেকটি কাজের জন্য স্বভাবতই উপযুক্ত মূল্যের ও ব্যয়সাধ্য এক শ্রমিক নির্দিষ্ট করা হয়, এই নির্দিষ্টকরণই শ্রম-বিভাজনের সারকথা।' পক্ষান্তরে তিনি এই বিভাজনকে 'মানুষের প্রতিভার তারতম্য অনুযায়ী শ্রমের অভিযোজন' বলে বর্ণনা করেছেন, এবং সবশেষে তিনি সমগ্র ম্যানুফ্যাকচার প্রথাটিকে 'শ্রমের বিভাজন অথবা স্তর বিন্যাস', 'দক্ষতার তারতম্য অনুযায়ী শ্রম-বিভাজন' ইত্যাদি বলে বর্ণনা করেছেন (Ure. *Philosophy of Manufactures,* pp. 19-23, passim).

ক্রিয়াকলাপ থেকে সম্পর্কচ্যুত হয়ে বিশেষভাবে নিযুক্ত কিছু শ্রমিকের একমাত্র ক্রিয়ায় দৃঢ়ীভূত হয়ে যায়।

এর ফলে ম্যানুফ্যাকচার যে হস্তশিল্পই গ্রাস করুক না কেন, সেখানেই তথাকথিত অদক্ষ এক শ্রেণীর শ্রমিকের জন্ম দেয়, যে শ্রেণীর কোনো ঠাঁই হস্তশিল্পে একেবারেই ছিল না। ব্যক্তির সামগ্রিক কর্মক্ষমতার বিনিময়ে তা যেমন একপেশে বৈশিষ্ট্যকে উৎকর্ষের শিখরে তুলে দেয়, তেমনি সর্বপ্রকার বিকাশের অবসানকেও তা এক বৈশিষ্ট্যে পরিণত করে। শ্রমিকদের উচ্চ-নিচ স্তরভেদের পাশাপাশি দক্ষ ও অদক্ষ এই সরল পৃথকীকরণও দেখা দেয়। শেষোক্তদের জন্য শিক্ষানবিসি বাবদ ব্যয়ভার বিলুপ্ত হয়ে যায়; প্রথমোক্তদের জন্য, ক্রিয়াগুলি সরলীকৃত হওয়ার ফলে হস্তশিল্পের কারিগরদের তুলনায় এই ব্যয়ভার হ্রাস পায়। উভয় ক্ষেত্রেই শ্রমশক্তির মূল্য হ্রাস পায়।* এই নিয়মের ব্যতিক্রম তখনই কার্যকর হয়, যখন শ্রম-প্রক্রিয়ার উপাদানগুলির পৃথগ্ভবনের ফলে নতুন ও ব্যাপক ক্রিয়ার উদ্ভব হয়, হস্তশিল্পে যে সকল ক্রিয়ার হয় কোনো স্থানই ছিল না, অথবা থাকলেও খুব গৌণ স্থান ছিল। শিক্ষানবিসি বাবদ ব্যয় হ্রাস বা লোপের দরুন শ্রমশক্তির মূল্য যে পরিমাণে হ্রাস পায় ঠিক সেই পরিমাণেই পুঁজির স্বার্থে উদ্বৃত্ত-মূল্য বৃদ্ধি পায়; কেননা, যা কিছুই শ্রমশক্তির পুনরুৎপাদন বাবদ প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় হ্রাস করে, তা উদ্বৃত্ত-শ্রমের রাজত্ব প্রসারিত করে।

পরিচ্ছেদ ৪। — ম্যানুফ্যাকচারের মধ্যে শ্রম-বিভাজন এবং সমাজে শ্রম-বিভাজন

আমরা প্রথমে আলোচনা করেছি ম্যানুফ্যাকচারের উদ্ভব, তারপরে তার সরল উপাদানসমূহ, তার পরে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক ও তার যন্ত্রপাতি এবং সবশেষে এই বন্দোবস্তুটির সামগ্রিকতা। এখন আমরা সংক্ষেপে আলোচনা করব ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজন আর সকল পণ্য-উৎপাদনের যা ভিত্তিস্বরূপ সেই সব সামাজিক শ্রম-বিভাজনের মধ্যেকার সম্পর্ক।

* 'প্রত্যেকটি হস্তশিল্প কারিগর একটি নির্দিষ্ট বিন্দুতে কাজেব অভ্যাস করে নিজেকে ত্রুটিহীন করতে সক্ষম হয়ে, সুলভতর শ্রমিকে পরিণত হল' (Ure. *Philosophy of Manufactures*, p. 19.)

আমরা যদি শুধু শ্রমের প্রতি দৃষ্টি নিবদ্ধ রাখি, তা হলে আমরা কৃষি, শিল্প ইত্যাদি সামাজিক উৎপাদনের প্রধান প্রধান ভাগকে সাধারণ শ্রম-বিভাজন আখ্যা দিতে পারি, এবং প্রজাতি ও উপ-প্রজাতিতে এই বর্গগুলির ভাগাভাগিকে আখ্যা দিতে পারি বিশেষ শ্রম-বিভাজন, আর কর্মশালার ভিতরে শ্রম-বিভাজনকে বলতে পারি একক বা নির্দিষ্ট কাজে শ্রম-বিভাজন।*

কোনো সমাজে শ্রম-বিভাজন এবং তার ফলস্বরূপ ব্যক্তিবিশেষকে এক একটি নির্দিষ্ট পেশার সঙ্গে গ্রন্থিবদ্ধ করার প্রক্রিয়া, ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের মতো, স্বতই বিকাশলাভ করে বিপরীত যাত্রাবিন্দু থেকে। একটি পরিবারের** মধ্যে, এবং আরও কিছুটা বিকাশের পরে, একটি উপজাতির মধ্যে স্ত্রী-পুরুষ ও বয়সের পার্থক্য হেতু স্বাভাবিকভাবেই এক শ্রম-বিভাজনের উদ্ভব হয় — এই বিভাজন তার ফলে শুধু শারীরবৃত্তীয় ভিত্তির উপর প্রতিষ্ঠিত; জনসমাজের প্রসার, জনসংখ্যা বৃদ্ধি এবং আরও বিশেষ করে, বিভিন্ন উপজাতির মধ্যে সংঘর্ষ এবং এক জাতি কর্তৃক অপর জাতির উপরে প্রভুত্ব স্থাপনের মধ্য দিয়ে এই বিভাজন তার বিষয়গুলিকে বাড়িয়ে চলে। পক্ষান্তরে, আমি ইতিপূর্বেই যে মন্তব্য করেছি, যখন বিভিন্ন পরিবার, উপজাতি ও জনসমাজের মধ্যে সংযোগ

* 'ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে যে রূপভাবে কতিপয় শ্রমিক একটি অভিন্ন সামগ্রী প্রস্তুতির কাজকে নিজেদের মধ্যে ভাগ করে নেয়, পেশাগত বিভাগের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজন সেই ভাগাভাগি থেকে বহুল পরিমাণে ভিন্ন পদ্ধতিতে অগ্রসর হয়' (Storch. *Cours d'Économie Politique,* প্যারিস সংস্করণ, খন্ড ১, পৃঃ ১৭৩)। 'যে সকল জাতি সভ্যতার একটি নির্দিষ্ট স্তরে পেঁাছেছে তাদের মধ্যে আমরা তিন ধরনের শ্রম-বিভাজন দেখতে পাই: প্রথমটি, যাকে আমরা সাধারণ বলে অভিহিত করব, উৎপাদকদেব কৃষক, শিল্পপতি, ব্যবসায়ী — এভাবে বিভক্ত করে। এ বিভাগ জাতীর উৎপাদনের তিনটি প্রধান শাখার সঙ্গে সামঞ্জস্য রক্ষা করে। দ্বিতীয়টি, যাকে বিশেষ বলে অভিহিত কবা যায়, তা হল উৎপাদনেব প্রত্যেকটি শাখাকে প্রশাখায় বিভক্ত করে। .. সর্বশেষে, উৎপাদনেব বিভাগের তৃতীয় ধরন, যাকে প্রকৃত অর্থে কাজের বা শ্রমেব বিভাগ বলে অভিহিত করা যায়, তা বিশেষ কোনো হস্তশিল্প বা পেশার মধ্যে . অধিকাংশ ম্যানুফ্যাকচার এবং কমশালায় দেখা যায়' (Skarbek, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৮৪, ৮৫)।

** [তৃতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা। পরবর্তীকালে মানুষের আদিম অবস্থা সম্পর্কে অত্যন্ত অন্তর্ভেদী অধ্যয়নেব ফলে গ্রন্থকার এই সিদ্ধান্তে উপনীত হয়েছিলেন যে পরিবাব আদিতে বিকাশলাভ করে উপজাতিতে পবিণত হয় নি, ববং উপজাতিই ছিল মানুষের সম্মিলনেব আদিম ও স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিকশিত রূপ, তার ভিত্তি ছিল রক্তের সম্পর্ক, এবং উপজাতীয় বন্ধনসূত্রের প্রথম জায়মান শিথিলতার ভিতর থেকেই পরিবারের বহু ও বিভিন্ন রূপ পরে বিকাশলাভ করেছিল। — ফ. এ.]

স্থাপিত হয়, তখনই উৎপাদের বিনিময় শুরু হয়, কেননা, সভ্যতার গোড়াতে ব্যক্তিবিশেষ নয়, পরিবার, উপজাতি ইত্যাদিই স্বতন্ত্র মর্যাদার ভিত্তিতে পরস্পরের সঙ্গে মিলিত হয়। বিভিন্ন জনসমাজ তাদের প্রাকৃতিক পরিবেশে উৎপাদনের ও জীবনধারণের ভিন্ন ভিন্ন উপায়ের সন্ধান পায়। এর ফলে, তাদের উৎপাদন-পদ্ধতি ও জীবনযাত্রার পদ্ধতি, এবং তাদের উৎপন্ন সামগ্রী বিভিন্ন ধরনের। যখন বিভিন্ন জনসমাজের মধ্যে সংযোগ স্থাপিত হয়, তখন স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিকশিত এই পার্থক্যই পরস্পরের উৎপন্নের বিনিময়, এবং তার ফলে এই উৎপন্নের ক্রমশ পণ্যে রূপান্তরণের প্রয়োজনীয়তা নির্দেশ করে। বিনিময় উৎপাদনের বিভিন্ন ক্ষেত্রের মধ্যে পার্থক্যের সৃষ্টি করে না, বরং ইতিপূর্বে যে ভিন্নতা সৃষ্টি হয়েছে, তার মধ্যে সম্পর্ক স্থাপন করে এবং এইভাবে তাদেরকে সম্প্রসারিত সমাজের সমষ্টিগত উৎপাদনের পরস্পর নির্ভরশীল শাখায় রূপান্তরিত করে। শেষোক্ত ক্ষেত্রে, মূলত পৃথক এবং পরস্পর স্বতন্ত্র উৎপাদন ক্ষেত্রের মধ্যে বিনিময় থেকেই সামাজিক শ্রম-বিভাজনের উদ্ভব হয়। প্রথমোক্ত ক্ষেত্রে শ্রমের শারীরবৃত্তীয় বিভাজনটাই যাত্রাবিন্দু বলে একটি দৃঢ়সংবদ্ধ সমগ্রের বিভিন্ন অঙ্গ শিথিল হয়ে যায়, এবং সংস্রবচ্যুত হয়, প্রধানত পৃথক জনসমাজের সঙ্গে পণ্য-বিনিময়ের দরুন, এবং তারপর সেগুলি এতটা বিচ্ছিন্ন হয়ে পড়ে যে, বিভিন্ন ধরনের কাজের মধ্যে সংযোগকারী একমাত্র বন্ধন হয়ে দাঁড়ায় পণ্য হিসেবে উৎপন্ন সামগ্রীর বিনিময়। একটি ক্ষেত্রে, আগে যা স্বতন্ত্র ছিল তা নির্ভরশীল হয়; অপর ক্ষেত্রে আগে যা ছিল নির্ভরশীল তা স্বাতন্ত্র্য লাভ করে।

পূর্ণ বিকশিত, এবং পণ্য-বিনিময়ের ফলে সৃষ্ট প্রত্যেকটি শ্রম-বিভাজনের ভিত্তি হল শহর ও গ্রামের মধ্যে তফাৎ।* এ কথা বলা চলে যে, সমাজের সমগ্র অর্থনৈতিক ইতিহাসই এই বৈপরীত্যের গতির মধ্যে সংকলিত। তবে, আপাতত আমরা সে আলোচনায় যাচ্ছি না।

ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের যেমন বৈষয়িক পূর্বশর্ত হল একই সময়ে নিয়োজিত নির্দিষ্ট সংখ্যক শ্রমিক, সমাজে শ্রম-বিভাজনের ক্ষেত্রেও তেমনই,

* স্যার জেম্‌স্‌ স্টুয়ার্টই সেই অর্থনীতিবিদ, যিনি এই বিষয়টি সবচেয়ে ভালোভাবে বিচার বিশ্লেষণ করেছেন। *Wealth of Nations*-এর দশ বছর আগে প্রকাশিত তাঁর বইটি যে কত কম পরিচিত, এমন কি বর্তমানেও, তা সবচেয়ে ভালোভাবে বিচার করা যায় এই ঘটনা থেকে যে ম্যালথাসের গুণগ্রাহীরা এমন কি জানেনই না যে 'জনসংখ্যা' সম্পর্কে শেষোক্ত ব্যক্তির রচনাটির প্রথম সংস্করণে বিশুদ্ধ অলঙ্কারবহুল অংশটি বাদে, স্টুয়ার্ট থেকে উদ্ধৃতাংশ ছাড়া, এবং একটু কম মাত্রায় ওয়ালেস ও টাউনসেন্ড থেকে উদ্ধৃতাংশ ছাড়া আর কিছু খুব সামান্যই আছে।

একটি কর্মশালায় সমাবেশের মতোই জনসংখ্যা ও তার ঘনত্ব একটা শর্ত।* কিন্তু, এই জনসংখ্যার ঘনত্ব অল্পবিস্তর আপেক্ষিক। অনেক বেশি লোক অধ্যুষিত কিন্তু স্বল্প-বিকশিত যোগাযোগ ব্যবস্থাযুক্ত দেশের তুলনায় অপেক্ষাকৃত কম লোক অধ্যুষিত দেশে যদি যোগাযোগ ব্যবস্থা ভালো থাকে, তা হলে সেই দেশের জনবসতির ঘনত্ব বেশি হয়; এই দিক থেকে আমেরিকার ইউনিয়নের উত্তরাঞ্চলের রাষ্ট্রগুলির জনবসতির ঘনত্ব ভারতের তুলনায় বেশি।**

যেহেতু পণ্যের উৎপাদন ও সঞ্চলনই পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির সাধারণ পূর্বশর্ত, সেইহেতু ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের জন্য প্রয়োজন হল— সমাজের ভিতরে আগে থেকেই শ্রম-বিভাজনের কিছুটা পরিমাণে বিকাশ লাভ। বিপরীত পক্ষে, প্রথমোক্ত বিভাজনটি শেষোক্ত বিভাজনের উপর প্রতিক্রিয়া বিস্তার করে ও তাকে প্রসারিত ও বর্ধিত করে। এর পাশাপাশি, শ্রমের হাতিয়ারের পৃথগ্‌ভবনের সঙ্গে সঙ্গে, যে সকল শিল্প এই যন্ত্রপাতি উৎপন্ন করে, সেগুলিও আরও বেশি করে পৃথক হয়ে ওঠে।*** যে শিল্পটি আগে অন্যান্য শিল্পের সহযোগে, তা মুখ্য বা গৌণ যাই হোক, এবং একজন উৎপাদকের দ্বারা পরিচালিত হচ্ছিল, তা যখন ম্যানুফ্যাকচার প্রথার আয়ত্তে আসে, তখনই এই শিল্পগুলির মধ্যে যোগসূত্র ছিন্ন হয়ে যায় এবং তা স্বতন্ত্র হয়ে যায়। যদি কোনো পণ্য-উৎপাদনের একটি বিশেষ পর্যায় এর আয়ত্তে আসে, তা হলে সেটির উৎপাদনের অন্যান্য পর্যায় একাধিক স্বতন্ত্র শিল্পে রূপান্তরিত হয়। আগেই বলা হয়েছে যে, যে ক্ষেত্রে পুরো তৈরি সামগ্রীটি কেবল বিভিন্ন অংশ জোড়া দিয়ে তৈরি, সেক্ষেত্রে নির্দিষ্ট ছোট ছোট ক্রিয়াগুলি নিজেরা মৌলিক এবং পৃথক পৃথক হস্তশিল্প হিসেবে

* 'সামাজিক আদান প্রদান বিকাশের জন্য এবং যে শক্তি সমন্বয়ের ফলে শ্রমের উৎপন্ন বৃদ্ধি পায় সে ধরনের শক্তির উদ্ভবের জন্য, জনসংখ্যার একটি নির্দিষ্ট ঘনত্ব সহায়ক হয়' (James Mill. *Elements of Political Economy*. London, 1821, p. 50)। 'শ্রমিকের সংখ্যাবৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে সমাজের উৎপাদন-শক্তি শ্রম-বিভাজনের সুফল দ্বারা গুণিত হয়ে ঐ বৃদ্ধির মিশ্র আনুপাতিক হারে বৃদ্ধি পায়' (Th. Hodgskin. *Popular Political Economy*, p. 120).

** ১৮৬১ সালে তুলোর বিপুল চাহিদার ফলে ভারতের কয়েকটি ঘনবসতিপূর্ণ জেলায় ধান চাষের বদলে তুলোর উৎপাদন বৃদ্ধি করা হয়। তার ফলে ঐ সকল অঞ্চলে স্থানীয় দুর্ভিক্ষ দেখা দেয়, ত্রুটিপূর্ণ যোগাযোগ ব্যবস্থার দরুন এক জেলায় ধান ফসলের ঘাটতি হলে অন্য জেলা থেকে আমদানি করে সেই অভাব পূরণের উপায় ছিল না।

*** তাই, সেই ১৭শ শতাব্দীতেই, মাকু তৈরি হল্যান্ডে শিল্পের একটা বিশেষ শাখা ছিল।

পুনঃপ্রতিষ্ঠিত হতে পারে। ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনকে অধিকতর সুচারু রূপে নির্বাহ করার জন্য, কাঁচামালের বিভিন্নতা অথবা একই অভিন্ন কাঁচামাল যে বিভিন্ন রূপ পরিগ্রহ করতে পারে, সেই অনুযায়ী উৎপাদনের একটিমাত্র শাখাও অসংখ্য এবং কিছুটা পরিমাণে, সম্পূর্ণ নতুন ম্যানুফ্যাকচার প্রক্রিয়াসমূহে বিভক্ত হতে পারে। এই দিক থেকে, একমাত্র ফ্রান্সেই, ১৮শ শতাব্দীর প্রথমার্ধে শতাধিক প্রকৃতির রেশমী বস্ত্র বয়ন করা হত, এবং এভিনন্-এ আইনই ছিল যে 'এক একজন শিক্ষানবিস শুধু এক ধরনের কাপড় বোনার কাজে আত্মনিয়োগ করবে এবং একই সঙ্গে একাধিক ধরনের বস্ত্র বয়নের প্রস্তুতি কিছুতেই শিখবে না'।

ম্যানুফ্যাকচার প্রথা প্রতিটি বিশেষ সুবিধার সদ্ব্যবহার করে থাকে, তাই দেশের এক একটি জেলায় উৎপাদনের বিশেষ বিশেষ শাখার সন্নিবেশ, শ্রমের এই ভৌগোলিক বিভাজনও ম্যানুফ্যাকচার থেকে নতুন প্রেরণা লাভ করে।* ম্যানুফ্যাকচার যুগের অস্তিত্বের সাধারণ শর্তসমূহের অন্তর্গত দুইটি শর্ত, ঔপনিবেশিক ব্যবস্থা এবং বিশ্ব বাজারের উন্মোচন, সামাজিক শ্রম-বিভাজনের বিকাশের জন্য মূল্যবান মালমশলা যোগায়। কী করে শ্রম-বিভাজন শুধু অর্থ-নৈতিকই নয়, সমাজের প্রত্যেকটি ক্ষেত্র দখল করে, এবং সর্বত্র মানুষকে এক একটি বিষয়ে বিশেষজ্ঞে পরিণত করে এবং তাদের বাছাই করে নেবার সেই সর্বগ্রাসী ব্যবস্থার ভিত্তি রচনা করে, মানুষের বিভিন্ন কর্মশক্তির মধ্যে অন্য সবগুলিকে বরবাদ করে মাত্র একটিকে বিকশিত করে, যা দেখে অ্যাডাম স্মিথের গুরু এ. ফার্গুসন্‌কে মন্তব্য করতে হয়েছিল: 'আমরা ক্রীতদাসের জাতিতে পরিণত হয়েছি, স্বাধীন নাগরিক আর কেউ নেই',** সে সব কথা আলোচনার জায়গা এটি নয়।

কিন্তু উভয়ের মধ্যে অসংখ্য মিল ও যোগসূত্র থাকা সত্ত্বেও সমাজের অভ্যন্তরে এবং কর্মশালার মধ্যে শ্রম-বিভাজন — এই উভয়ের পার্থক্য শুধু পরিমাণগত নয়

* 'ইংলন্ডে পশমী বস্ত্রের উৎপাদন কি এমন বিশেষ বিশেষ স্থানে, বিভিন্ন অংশে বা শাখায় বিভক্ত নয়, যেখানে সেগুলি হয় সম্পূর্ণত, না হয় প্রধানত উৎপাদিত হয়; সমারসেটশায়ারে মিহি কাপড়, ইয়র্কশায়ারে মোটা কাপড়, এক্সেটারে লঙ এল্, সাডবেরিতে সোইস, নরউইচে ক্রেপ, কেন্ডালে লিনজি, হুইর্টনিতে কম্বল, ইত্যাদি' (Berkeley. *The Querist*, 1750, § 520).

** A. Ferguson. *History of Civil Society*. Edinburgh, 1767, Part IV, sect. II, p. 285.

গুণগতও। শিল্পের বিভিন্ন শাখার মধ্যে যে ক্ষেত্রে অদৃশ্য বন্ধন থাকে, সে ক্ষেত্রে এই সাদৃশ্য তর্কাতীত বলে মনে হয়। উদাহরণস্বরূপ, গবাদি পশুপালক কাঁচা চামড়া দেয়, ট্যানার কাঁচা চামড়াকে নরম চামড়ায় পরিণত করে, জুতো প্রস্তুতকারক এই নরম চামড়া দিয়ে জুতো বানায়। এই ক্ষেত্রে, তাদের প্রত্যেকের তৈরি জিনিসটি চূড়ান্ত রূপের দিকে এক একটি ধাপ, পুরো তৈরি সামগ্রীটি সকলের সম্মিলিত শ্রমের ফল। তা ছাড়া, বিভিন্ন ধরনের অনেক শিল্প রয়েছে যারা পশুপালক, ট্যানার, বা জুতো প্রস্তুতকারককে উৎপাদনের উপকরণ সরবরাহ করে। এখন অ্যাডাম স্মিথের মতো এ কথা মনে করা সম্পূর্ণই সম্ভব যে, উপরোক্ত সামাজিক শ্রম-বিভাজন ও ম্যানুফ্যাকচার-এর ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের মধ্যে প্রভেদটা নিতান্তই বিষয়ীগত; এর অস্তিত্ব শুধু সেই দর্শকের কাছেই, যে ম্যানুফ্যাকচারে এক নজরে একই জায়গাতে বহুবিধ ক্রিয়া সম্পাদিত হতে দেখতে পায়, অন্যদিকে উপরে দেওয়া দৃষ্টান্তটিতে কাজটি মস্ত বড় এলাকায় বিস্তৃত থাকায় এবং শ্রমের প্রত্যেকটি শাখায় অনেক লোক নিয়োজিত থাকায় এই সম্পর্কটি অস্পষ্ট হয়ে যায়।* কিন্তু পশুপালক, ট্যানার ও জুতো প্রস্তুতকারকের স্বতন্ত্র শ্রমের মধ্যে যা যোগসূত্র স্থাপন করে, সেটি কী? সেটি এই ঘটনা যে তাদের নিজ নিজ উৎপাদগুলি পণ্য। পক্ষান্তরে, ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের বৈশিষ্ট্য কী? তা এই যে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক কোনো পণ্য উৎপন্ন করে না।** নির্দিষ্ট কাজের সমস্ত শ্রমিকের

* তিনি বলেন যে, যথার্থ ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজন বেশি বলে মনে হয়, কেননা 'কাজটির প্রত্যেকটি শাখায় যারা কর্মরত তাদের একই কর্মশালায় একসঙ্গে জড়ো করা যায় এবং দর্শকের দৃষ্টির সামনে রাখা যায়। আব যা কিনা বিপুল জনসংখ্যার প্রচুর চাহিদা মিটাবার জন্য পূর্বনির্দিষ্ট, সেই সকল বৃহৎ ম্যানুফ্যাকচাবের (!) ক্ষেত্রে কিন্তু কাজের প্রত্যেকটি পৃথক শাখায় এত বিপুল সংখ্যক মজুর নিয়োজিত হয় যে একই কর্মশালায় সকলকে জড়ো করা অসম্ভব... বিভাজনটা ততটা সুস্পষ্ট হয় না' (A. Smith. *Wealth of Nations,* b. I, ch 1)। উক্ত অধ্যায়ের যে বিখ্যাত অংশটির শুরু এই কথাগুলি দিয়ে, 'সভ্য ও সমৃদ্ধ দেশের অতি সোধারণ কারিগর ও দিন-মজুরেব স্বাচ্ছন্দ্যবিধান লক্ষ করুন' ইত্যাদি এবং তার পরে বর্ণনা করা হয়েছে একজন সাধারণ শ্রমিকের চাহিদা মেটাবার কাজে কী বিপুল সংখ্যক ও বিভিন্ন ধরনের শিল্প অংশগ্রহণ করে, সেই অংশটির প্রায় প্রতিটি শব্দই বি. দ্য ম্যান্দভিল্-এর *Fable of the Bees, or Private Vices, Publick Benefits* গ্রন্থের মন্তব্যসূচক ভূমিকা থেকে নকল করা (প্রথম সংস্করণ মন্তব্যসূচক ভূমিকাহীন, ১৭০৫, মন্তব্যসূচক ভূমিকা সংবলিত, ১৭১৪)।

** 'একক শ্রমের স্বাভাবিক পুরস্কার বলতে পারি, সে রকম কিছু নেই। প্রতিটি শ্রমিক সমগ্র জিনিসটির একটি অংশমাত্র উৎপন্ন করে এবং প্রতিটি অংশের কোনো মূল্য বা উপযোগিতা

সম্মিলিত উৎপাদই পণ্য হয়ে ওঠে।* শিল্পের বিভিন্ন শাখার উৎপাদগুলির ক্রয় ও বিক্রয়ের দ্বারাই সমাজে শ্রম-বিভাজন ঘটে, আর একটি কর্মশালার মধ্যে নির্দিষ্ট ছোট ছোট ক্রিয়ার মধ্যে যোগসূত্রের উৎস হচ্ছে একজন পুঁজিপতির কাছে একাধিক শ্রমিকের শ্রমশক্তি বিক্রয়, সেই পুঁজিপতি তা প্রয়োগ করে সমষ্টিগত শ্রমশক্তি হিসেবে। কর্মশালার মধ্যে শ্রম-বিভাজনের নিহিতার্থ হচ্ছে একজন পুঁজিপতির হাতে উৎপাদনের উপায়গুলির কেন্দ্রীভবন; সমাজের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজনের নিহিতার্থ হচ্ছে বহু স্বতন্ত্র পণ্য-উৎপাদকদের মধ্যে সেগুলির বিতরণ। কর্মশালার মধ্যে সমানুপাতিকতার লৌহকঠিন নিয়মটি এক একটি নির্দিষ্ট ক্রিয়ার সঙ্গে নির্দিষ্ট সংখ্যক শ্রমিককে সংশ্লিষ্ট করে দেয়, কিন্তু কর্মশালার বাইরে সমাজের ক্ষেত্রে আকস্মিকতা ও খেয়ালখুশীর সম্পূর্ণ এক্তিয়ার রয়েছে শিল্পের বিভিন্ন শাখার মধ্যে উৎপাদকদের ও তাদের উৎপাদনের উপায়গুলিকে ভাগবাঁটোয়ারার ব্যাপারে। এ কথা সত্য যে, উৎপাদনের বিভিন্ন ক্ষেত্রের মধ্যে সর্বদাই ভারসাম্য প্রতিষ্ঠার ঝোঁক থাকে: কেননা, একদিকে যদিও একটি পণ্যের প্রতিটি উৎপাদক একটি ব্যবহার-মূল্য উৎপন্ন করতে, কোনো না

নেই বলে, এ রকম কিছুই নেই, শ্রমিকটি যেটা আঁকড়ে ধরে বলবে: এটা আমার তৈরি, এটা আমার কাছেই রেখে দেব' *(Labour Defended against the Claims of Capital,* London, 1825, p. 25)। এই প্রশংসনীয় গ্রন্থের লেখক থ. হজ্স্কিন্, যাঁর কথা আমি পূর্বেই উল্লেখ করেছি।

* **দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** সমাজে ও ম্যানুফ্যাকচারে শ্রম-বিভাজনের এই প্রভেদ ইয়াংকিদের কাছে ব্যবহারিকভাবে তুলে ধরা হয়েছিল। গৃহযুদ্ধের সময়ে ওয়াশিংটনে উদ্ভাবিত নতুন করগুলির একটি ছিল 'সমস্ত শিল্পজাত সামগ্রীর উপরে' ৬ শতাংশ শুল্ক। প্রশ্ন: শিল্পজাত সামগ্রী কী? আইনসভার উত্তর: একটি জিনিস তখনই উৎপন্ন হয় 'যখন সেটি তৈরি করা হয়,' এবং সেটি তৈরি করা হয় যখন সেটি বিক্রয়ের জন্য প্রস্তুত। এবারে, অনেক দৃষ্টান্তের মধ্য থেকে একটি দৃষ্টান্ত। নিউ ইয়র্ক ও ফিলাডেলফিয়ার ম্যানুফ্যাকচারারদের আগে অভ্যাস ছিল আগাগোড়া সমস্ত অংশ সমেত ছাতা 'তৈরি' করার। কিন্তু যেহেতু একটা ছাতা অত্যন্ত নানাধর্মী অংশের একটা mixtum compositum [মিশ্রণজাত পদার্থ], সেইহেতু এই অংশগুলি ক্রমে ক্রমে ভিন্ন ভিন্ন জায়গায় স্বতন্ত্রভাবে সম্পন্ন বিভিন্ন পৃথক শিল্পের উৎপাদ হয়ে গিয়েছিল। পৃথক পৃথক পণ্য হিসেবে সেগুলি প্রবেশ করত ছাতা তৈরির কারখানায়, সেখানে সেগুলি একসঙ্গে জোড়া হত। এইভাবে একত্রে জোড়া দিয়ে তৈরি সামগ্রীকে ইয়াংকিরা নাম দিয়েছে 'সংযোজিত সামগ্রী,' এই নাম সেগুলির পক্ষে উপযুক্তই বটে, কারণ সেগুলি অনেক করের সংযোজন। তাই ছাতায় সংযোজিত হয়, প্রথমে, তার প্রতিটি উপাদানের দামের ৬ শতাংশ, তার পরে তার নিজের মোট দামের উপরে আরও ৬ শতাংশ।

কোনো সামাজিক অভাব পূরণ করতে বাধ্য এবং যদিও এই সমস্ত অভাব পরিমাণগত দিক থেকে বিভিন্ন, তবুও তাদের মধ্যে এমন একটা আভ্যন্তরিক সম্পর্ক আছে যা বিভিন্ন সমানুপাতকে রীতিমত একটি সুসংবদ্ধ ব্যবস্থায় এবং ঐ ব্যবস্থাটিকে স্বতঃস্ফূর্ত বৃদ্ধির ব্যবস্থায় পরিণত করে; অন্যদিকে পণ্য মূল্যের নিয়মটি শেষ পর্যন্ত স্থির করে সমাজের হাতে যে কাজের সময় আছে, তার কতটা অংশ এক একটি নির্দিষ্ট শ্রেণীর পণ্যের জন্য ব্যয় করা যেতে পারে। উৎপাদনের বিভিন্ন ক্ষেত্রের মধ্যে নিয়ত ভারসাম্য প্রতিষ্ঠার এই ঝোঁক কিন্তু প্রযুক্ত হয় এই ভারসাম্যকে সতত উল্টে দেওয়ার প্রতিক্রিয়া রূপে। কর্মশালার মধ্যে যে a priori [পূর্ব-নির্ধারিত] ব্যবস্থার ভিত্তিতে শ্রম-বিভাজন নিয়মিত সম্পন্ন হচ্ছে, সমাজের ভিতরকার শ্রম-বিভাজনের ক্ষেত্রে তা a posteriori [এক বিলম্বিত], প্রকৃতি-আরোপিত প্রয়োজনে পরিণত হয়, তা উৎপাদকদের নিয়মবিহীন খেয়ালখুশীকে নিয়ন্ত্রণ করে, এবং ব্যারোমিটারের মতো বাজার দরের ওঠানামায় দৃষ্টিগোচর হয়। কর্মশালার মধ্যে শ্রম-বিভাজনের নিহিতার্থ হচ্ছে শ্রমিকদের উপরে পুঁজিপতির অবিসংবাদী কর্তৃত্ব — যে শ্রমিকরা তার মালিকানাধীন একটি যন্ত্রব্যবস্থার অংশবিশেষ। সমাজের মধ্যে শ্রম-বিভাজনের ফলে স্বতন্ত্র পণ্য-উৎপাদকদের মধ্যে সংযোগ স্থাপিত হয়, যারা প্রতিযোগিতা ছাড়া, তাদের পারস্পরিক স্বার্থের চাপজনিত বাধ্যবাধকতা ছাড়া অন্য কোনো কিছুরই কর্তৃত্ব স্বীকার করে না; ঠিক যেমন পশু রাজ্যে bellum omnium contra omnes* প্রত্যেকটি প্রজাতির অস্তিত্বের শর্তগুলি মোটামুটি বজায় রাখে। যে বুর্জোয়া মন কর্মশালায় শ্রম-বিভাজনকে, এক একটি আংশিক ক্রিয়ার সঙ্গে এক এক জন শ্রমিককে সারা জীবন জুড়ে দেওয়া এবং পুঁজির অধীনে তার সম্পূর্ণ বশ্যতাকে উৎপাদন-শক্তি বর্ধনকারী শ্রমের সংগঠন বলে প্রশংসা করে, সেই বুর্জোয়া মনই উৎপাদন প্রক্রিয়াকে সামাজিকভাবে নিয়ন্ত্রিত ও চালিত করার প্রত্যেকটি সচেতন প্রচেষ্টাকে সম্পত্তির অধিকার, স্বাধীনতা এবং প্রতিটি একক পুঁজিপতির নিজস্ব প্রবণতার অবাধ প্রয়োগের পবিত্র অধিকারের উপরে হস্তক্ষেপ বলে সমান জোরের সঙ্গেই নিন্দা করে। এটা খুবই বৈশিষ্ট্যপূর্ণ যে সমাজের শ্রমকে সামূহিকভাবে সংগঠিত করার বিরুদ্ধে কারখানা-প্রথার উৎসাহী প্রবক্তাগণের এই কথাটির চাইতে আরও মারাত্মক কিছু বলার নেই যে, এর ফলে গোটা সমাজটাই একটি বিরাট ফ্যাক্টরিতে পরিণত হবে।

* Bellum omnium contra omnes (সবার বিরুদ্ধে সবার যুদ্ধ) — ইংরেজ দার্শনিক টমাস হবস্-এর উক্তি। — সম্পাঃ

পুঁজিবাদী উৎপাদনবিশিষ্ট এক সমাজে যদি সামাজিক শ্রম-বিভাজনের ক্ষেত্রে নৈরাজ্য এবং কর্মশালার শ্রম-বিভাজনের মধ্যে স্বেচ্ছাচারিতা পরস্পরের অস্তিত্বের শর্ত হয়, তা হলে, পক্ষান্তরে, সমাজের পূর্বতন পর্যায়ে, যেখানে বিভিন্ন শিল্পের বিচ্ছেদ স্বতঃস্ফূর্তভাবে সংঘটিত হয়ে পরে সুসংবদ্ধ ও শেষ পর্যন্ত আইন দ্বারা পাকাপোক্ত হয়েছিল, সেখানে আমরা একদিকে একটি অনুমোদিত এবং প্রামাণিক পরিকল্পনা অনুসারে শ্রমের সামাজিক সংগঠনের নিদর্শন এবং অন্যদিকে কর্মশালায় শ্রম-বিভাজনের সম্পূর্ণ অনুপস্থিতি, কিংবা বড়জোর তার অতি ক্ষুদ্রাকার অথবা বিক্ষিপ্ত এবং আপতিক বিকাশ দেখতে পাই।*

ছোট ছোট ও অতি প্রাচীন যে সমস্ত ভারতীয় জনসম্প্রদায়ের কতকগুলি আজও পর্যন্ত টিকে রয়েছে, সেগুলির ভিত্তি হচ্ছে জমির উপরে সমবেত অধিকার, কৃষি ও হস্তশিল্পের সমন্বয় এবং অপরিবর্তনীয় শ্রম-বিভাজন, যখনই কোনো নতুন জনগোষ্ঠীর গোড়াপত্তন হয় তখনই সেই শ্রম-বিভাজন একটা স্থিরীকৃত ও তৈরি পরিকল্পনা ও ছক হিসেবে কাজ করে। ১০০ একর থেকে কয়েক হাজার একর পর্যন্ত জমি জুড়ে প্রতিষ্ঠিত এই জনগোষ্ঠীগুলি এক একটি দৃঢ়সংবদ্ধ সমগ্র স্বরূপ, প্রয়োজনীয় সব কিছু নিজেরাই উৎপন্ন করে। উৎপাদের প্রধান অংশ সেই জনগোষ্ঠীরই নিজের প্রত্যক্ষ ব্যবহারের জন্য নির্ধারিত, তা পণ্যের রূপ পরিগ্রহ করে না। এই কারণে, সমগ্রভাবে ভারতীয় সমাজে পণ্য-বিনিময় মারফৎ যে শ্রম-বিভাজন সাধিত হয়, উৎপাদন এখানে তা থেকে স্বতন্ত্র। শুধু উদ্বৃত্তটুকুই, এবং তাও তার একটা অংশই পণ্যে পরিণত হয়, রাষ্ট্রের হাতে গিয়ে পেঁছনোর পর; স্মরণাতীত কাল থেকেই এই সমস্ত উৎপাদের একটা নির্দিষ্ট পরিমাণ সামগ্রীতে প্রদেয় খাজনার আকারে রাষ্ট্রের হাতে পেঁছেছে। ভারতের বিভিন্ন অংশে এই সমস্ত জনসম্প্রদায়ের গঠন ভিন্ন ভিন্ন প্রকারের। এর সরলতম রূপ হচ্ছে একত্রে জমি চাষ এবং সদস্যদের মধ্যে ফসল বণ্টন। সঙ্গে সঙ্গে সম্পূরক শিল্প হিসেবে প্রত্যেক পরিবারে সুতো কাটা ও কাপড় বোনার কাজ চলে। সাধারণ লোকের এই

* 'সাধারণ নিয়ম হিসেবে এটা প্রতিষ্ঠিত করা সম্ভব যে, সমাজের অভ্যন্তরে শাসকরা শ্রম-বিভাজন যত কম নিয়ন্ত্রণ করবে, কর্মশালার ভিতরে শ্রম-বিভাজন ততই বেশি বিকাশ লাভ করে এবং তা সেখানে এক ব্যক্তির ক্ষমতাধীনে আসে। তাই, শ্রম-বিভাজনের দৃষ্টিকোণ থেকে কর্মশালার মালিক সমাজের শাসকদের বিপরীত অনুপাতে অবস্থান করে' (K. Marx. *Misère de la Philosophie*. Paris, 1847, pp. 130, 131).

একই কাজের পাশাপাশি এক জন করে 'প্রধান অধিবাসী' থাকেন, যিনি একাধারে বিচারপতি, পুলিস, ও কর সংগ্রাহক; আর থাকেন একজন হিসাব রক্ষক, যিনি চাষের জমির ও তৎসংক্রান্ত যাবতীয় ব্যাপারের প্রতি নজর রাখেন; আরেকজন কর্মকর্তার কাজ হচ্ছে অপরাধীদের অভিযুক্ত করা, গ্রামের মধ্য দিয়ে ভ্রমণরত বিদেশীদের রক্ষা করা এবং পরবর্তী গ্রাম পর্যন্ত নির্বিঘ্নে পৌঁছে দেওয়া: সীমানা রক্ষক, যিনি প্রতিবেশী জনগোষ্ঠীগুলির হাত থেকে সীমানা রক্ষা করেন; জল পরিদর্শক, যিনি সর্বসাধারণের সরোবর থেকে সেচের জন্য জল বিতরণ করেন; ধর্মীয় অনুষ্ঠান পরিচালনার জন্য ব্রাহ্মণ; বালুকার উপরে আঁক কষে বালক বালিকাদের শিক্ষা দেওয়ার জন্য গুরুমহাশয়; গণৎকার, বা জ্যোতিষী, যিনি বীজ বপন আর ফসল তোলা এবং সর্ববিধ কৃষিকার্যের উপযোগী শুভাশুভ দিনক্ষণ বিজ্ঞাপিত করেন; সর্বপ্রকার কৃষি উপকরণ তৈরি ও মেরামতের জন্য কর্মকার ও সূত্রধর; গ্রামের জন্য প্রয়োজনীয় পাত্র সরবরাহ করেন কুম্ভকার; ক্ষৌরকার; বস্ত্রাদি ধৌত করবার জন্য রজক; রৌপ্যকার, এবং কোথাও বা কবি, যিনি কোনো কোনো জনগোষ্ঠীতে রৌপ্যকারের পরিবর্তে, কোথাও বা গুরুমহাশয়ের পরিবর্তে অধিষ্ঠিত। এই ডজন খানেক ব্যক্তির ভরণপোষণ চলে সমগ্র সমাজের খরচায়। জনসংখ্যা বৃদ্ধি পেলে, পুরনো জনগোষ্ঠীর ছাঁদেই অনধিকৃত জমিতে এক নতুন সম্প্রদায়ের গোড়াপত্তন হয়। এই সমগ্র ব্যবস্থাটিই এক প্রণালীবদ্ধ শ্রম-বিভাজনকে ব্যক্ত করে; কিন্তু ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রের মতো বিভাজন অসম্ভব, কেননা, রৌপ্যকার ও সূত্রধর ইত্যাদি এক পরিবর্তনহীন বাজারের সম্মুখীন, গ্রামের আয়তন অনুযায়ী বড়জোর একজনের পরিবর্তে দু' তিনজন করে রৌপ্যকার বা সূত্রধর থাকতে পারে।* যখনই কোনো একক কারিগর, কর্মকার, সূত্রধর ইত্যাদি তার কর্মশালায় চিরাচরিত পদ্ধতিতে, কিন্তু স্বতন্ত্রভাবে, এবং কোনো উপরওয়ালার কর্তৃত্ব স্বীকার না করে তার হস্তশিল্পের সমস্ত ক্রিয়া পরিচালনা করে, তখন এই জনসম্প্রদায়ে যে নিয়মটি শ্রম-বিভাজন নিয়ন্ত্রণ করে, তা প্রকৃতির নিয়মের অদম্য কর্তৃত্ব নিয়েই কাজ করে। এই যে স্বয়ংসম্পূর্ণ জনসম্প্রদায়গুলি অনবরত একই রূপে সংখ্যা বৃদ্ধি করে চলেছে এবং কোথাও দৈবাৎ ধ্বংস হয়ে গেলে একই

* Mark Wilks, Lieutenant Colonel. *Historical Sketches of the South of India*. London, 1810-1817, v. I, pp. 118-120। ভারতীয় জনসম্প্রদায়গুলির বিভিন্ন রূপের সুন্দর বর্ণনা পাওয়া যায় নিম্নলিখিত গ্রন্থে: George Campbell. *Modern India*. London, 1852.

জায়গাতে একই নাম নিয়ে পুনর্জন্ম লাভ করছে,* — এদের উৎপাদনের সংগঠনের সরলতাই এশীয় সমাজগুলির অপরিবর্তনীয়তার রহস্য উদ্‌ঘাটনের চাবিকাঠি, যে অপরিবর্তনীয়তার সঙ্গে এশীয় রাষ্ট্রগুলির নিরন্তর উত্থান পতন এবং রাজবংশগুলির অবিরাম পরিবর্তনের বৈষম্য খুবই প্রকট। রাজনৈতিক গগনের ঝড়ো মেঘ সমাজের অর্থনৈতিক উপাদানগুলির কাঠামোকে স্পর্শ করতে পারে না।

আমি পূর্বেই বলেছি, গিল্‌ড্‌গুলির নিয়ম একজন ওস্তাদ-কারিগর কয়জন শিক্ষানবিস ও ঠিকে শ্রমিক নিয়োগ করতে পারবে তা নির্দিষ্ট করে দিয়ে তার পুঁজিপতিতে পরিণত হওয়া ঠেকাত। তা ছাড়া, যে হস্তশিল্পে সে নিজে ওস্তাদ-কারিগর, সেই শিল্প ব্যতীত অন্য কোনো কাজে সে ঠিকে শ্রমিক নিয়োগ করতে পারত না। গিল্‌ড্‌গুলি বণিকদের পুঁজির সর্বপ্রকার অনধিকার প্রবেশকে বাধা দিত — অবাধ পুঁজির এই একটিমাত্র রূপেরই সংস্পর্শে এসেছিল তারা। একজন বণিক সবরকম পণ্যই ক্রয় করতে পারত, কিন্তু পণ্য হিসেবে শ্রম সে ক্রয় করতে পারত না। হস্তশিল্পের উৎপাদগুলির বিক্রেতা হিসেবে তার অস্তিত্ব শুধু সহ্য করা হত। বিশেষ পরিস্থিতিতে যদি আরও শ্রম-বিভাজনের প্রয়োজন বোধ হত, তা হলে বিদ্যমান গিল্‌ড্‌গুলিই নানা ধরনের গিল্‌ডে ভাগ হয়ে যেত, অথবা পুরনো গিল্‌ড্‌গুলির পাশাপাশি নতুন গিল্‌ড্‌ প্রতিষ্ঠা করত; এই সবই কিন্তু হত একটি কর্মশালায় নানাবিধ হস্তশিল্প কেন্দ্রীভূত না করেই। সুতরাং গিল্‌ড্‌ সংগঠন হস্তশিল্পকে পৃথক, বিচ্ছিন্ন, ও ত্রুটিহীন করে ম্যানুফ্যাকচারের অস্তিত্বের বৈষয়িক শর্ত সৃষ্টি করতে যতই সাহায্য করুক না কেন, তা কিন্তু কর্মশালায় শ্রম-বিভাজনকে অসম্ভব করে রেখেছিল। মোটের উপর শ্রমিক ও তার উৎপাদনের উপায় ঘনিষ্ঠ মিলনসূত্রে বাঁধা ছিল, যেমনটি থাকে খোলসের সঙ্গে শামুক, এবং তাই অনুপস্থিত ছিল ম্যানুফ্যাকচারের প্রধান ভিত্তি — উৎপাদনের উপায় থেকে শ্রমিকের পৃথকীকরণ, এবং এই উপায়গুলির পুঁজিতে রূপান্তর।

* 'এই সরল রূপে... দেশের অধিবাসীরা স্মরণাতীত কাল থেকে জীবনযাপন করেছে। গ্রামগুলির সীমানা পরিবর্তিত হয়েছে কদাচিৎ; এবং গ্রামগুলি কখনো কখনো আঘাত পেলেও এমন কি যুদ্ধ, দুর্ভিক্ষ ও রোগে জনশূন্য হয়ে গেলেও, সেই নাম, সেই সীমানা, সেই সম্পর্ক, এমন কি সেই একই পরিবারগুলি থেকে গেছে যুগ যুগ ধরে। রাজ্য ভাঙাভাঙি আর ভাগাভাগি নিয়ে অধিবাসীরা আদৌ মাথা ঘামায় না; গ্রামটা যতক্ষণ গোটা থাকে ততক্ষণ তারা ভ্রূক্ষেপ করে না কোন শক্তির কাছে সেটি হস্তান্তরিত হয়েছে, কিংবা উত্তরাধিকারসূত্রে কোন সার্বভৌমের হাতে গেছে; তার আভ্যন্তরিক অর্থনীতি অপরিবর্তিতই থাকে' (Th. Stamford Raffles, late Lieut. Gov. of Java. *The History of Java.* London, 1817, v. I, p. 285)

বৃহত্তর সমাজে শ্রম-বিভাজন, তা পণ্য-বিনিময় মারফৎ প্রবর্তিত হোক আর নাই হোক, অতি বিভিন্ন ধরনের সমাজের অর্থনৈতিক গঠনরূপের মধ্যেই দেখা যায়, কিন্তু ম্যানুফ্যাকচারের রীতি অনুযায়ী কর্মশালার মধ্যে শ্রম-বিভাজন শুধু পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতিরই বিশেষ সৃষ্টি।

পরিচ্ছেদ ৫। — ম্যানুফ্যাকচারের পুঁজিবাদী চরিত্র

সাধারণভাবে সহযোগিতার, এবং বিশেষ করে ম্যানুফ্যাকচারের স্বাভাবিক যাত্রাবিন্দু হচ্ছে একজন পুঁজিপতির নিয়ন্ত্রণাধীনে বর্ধিত সংখ্যক শ্রমিক। কিন্তু ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজন শ্রমিকদের এই সংখ্যা বৃদ্ধিটাকেই কৃৎকৌশলগত অপরিহার্যতায় পরিণত করে। পূর্বপ্রতিষ্ঠিত শ্রম-বিভাজনই নির্ধারিত করে দেয় — কোন নির্দিষ্ট পুঁজিপতির ন্যূনতম কত সংখ্যক শ্রমিককে নিয়োগ করতেই হবে। পক্ষান্তরে, অধিকতর শ্রম-বিভাজনের সুফল পেতে হলে শ্রমিকদের সংখ্যা বাড়াতে হবে এবং তা সম্ভব একমাত্র বিভিন্ন নির্দিষ্ট-কাজের জোটের গুণিতক যোগ করে। কিন্তু নিয়োজিত পুঁজির অস্থির অংশের বৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে, কর্মশালা, যন্ত্রপাতি প্রভৃতিতে, এবং বিশেষ করে, কাঁচামালের মধ্যে তার স্থির অংশের বৃদ্ধিও অপরিহার্য হয়ে ওঠে — শ্রমিকদের সংখ্যা বৃদ্ধির তুলনায় কাঁচামালের চাহিদা আরও দ্রুততর বৃদ্ধি পায়। কোনো নির্দিষ্ট পরিমাণ শ্রম নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে যে পরিমাণ কাঁচামাল ব্যবহার করে, শ্রম-বিভাজনের ফলে তা শ্রমের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধির সমানুপাতে বৃদ্ধি পায়। সুতরাং, ম্যানুফ্যাকচারের চরিত্রের উপরে ভিত্তি করেই এই নিয়ম যে, প্রত্যেক পুঁজিপতির হাতে যে নিম্নতম পরিমাণ পুঁজি থাকতে বাধ্য, তাকে ক্রমশই বেড়ে চলতে হবে; ভাষান্তরে, উৎপাদন ও জীবনধারণের সামাজিক উপায়গুলির পুঁজিতে রূপান্তর ক্রমশই বেড়ে চলতে থাকবে।*

* 'শুধু এটুকুই যথেষ্ট নয় যে হস্তশিল্পের পুনর্বিভাজনের জন্য প্রয়োজনীয় পুঁজি' (লেখকেব বলা উচিত ছিল জীবনধারণের ও উৎপাদনের আবশ্যিক উপায়) 'সমাজে প্রস্তুত অবস্থায় থাকতে হবে: নিয়োগকর্তাদের হাতে তা যথেষ্ট বিপুল পরিমাণে সঞ্চিতও হতে হবে যাতে তারা বিরাট পরিসরে তাদের ক্রিয়াকলাপ চালাতে সক্ষম হয়।... বিভাজন যত বাড়ে, এক নির্দিষ্ট সংখ্যক শ্রমিককে নিয়ত কর্মে নিযুক্ত রাখার জন্য হাতিয়ার, কাঁচামাল প্রভৃতিতে পুঁজির তত বেশি বিনিয়োগ দরকার হয়' (Storch. Cours d'Économie Politique, প্যারিস সংস্করণ, খণ্ড ১, পৃঃ ২৫০, ২৫১)। 'উৎপাদনের হাতিয়ারের ঘনীভবন এবং শ্রম-বিভাজন

যেমনটি সরল সহযোগিতার ক্ষেত্রে, তেমনই ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে, যৌথ মেহনতি জীবদেহটি পুঁজির অস্তিত্বের একটা রূপ। অসংখ্য একক নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক নিয়ে গঠিত সামাজিক বন্দোবস্তটা পুঁজিপতির সম্পত্তি। এই কারণে, বিভিন্ন শ্রমের সংযোগপ্রসূত উৎপাদন-শক্তি পুঁজির উৎপাদনা-শক্তি হিসেবে প্রতীয়মান হয়। যথার্থ ম্যানুফ্যাকচার শুধু যে ইতিপূর্বেকার স্বাধীন শ্রমিককে পুঁজির শৃঙ্খলা ও কর্তৃত্বাধীন করে, তাই নয়, অধিকন্তু স্বয়ং শ্রমিকদের মধ্যেও স্তর বিভাগ সৃষ্টি করে। সরল সহযোগিতা যেখানে একক ব্যক্তির কাজের প্রণালীকে মোটের উপর অপরিবর্তিতই থাকতে দেয়, সেখানে ম্যানুফ্যাকচার কিন্তু তাতে আমূল পরিবর্তন সাধন করে, এবং শ্রমশক্তির শিকড় ধরে টান দেয়। শ্রমিকের উৎপাদনী ক্ষমতা ও সহজাত প্রবৃত্তির বিনিময়ে তার উপরে নির্দিষ্ট কাজের দক্ষতা চাপিয়ে দিয়ে তাকে এক বিকলাঙ্গ ভয়াবহতায় পরিণত করা হয়, ঠিক যেমন আর্জেন্টিনায় চামড়া ও চর্বির জন্য গোটা পশুটাকেই জবাই করা হয়। শুধু যে বিভিন্ন ব্যক্তির মধ্যে নির্দিষ্ট-কাজ ভাগ-বাঁটোয়ারা করে দেওয়া হয় তাই নয়, ব্যক্তিটিকে স্বয়ং ভগ্নাংশমূলক ক্রিয়ার স্বয়ংক্রিয় মোটরে পরিণত করা হয়* এবং মেনেনিয়াস অ্যাগ্রিপ্পার আজগুবী কাহিনীতে [৬৯] গোটা মানুষটাকে তার নিজ দেহের সামান্য এক টুকরোর সামিল করার যে কথা তাই বাস্তবায়িত হয়ে ওঠে।** প্রথমটায় যদিও পণ্য উৎপন্ন করার বৈষয়িক উপায়ের অভাববশতই শ্রমিক পুঁজির কাছে তার শ্রমশক্তি বিক্রি করে, এখন পুঁজির কাছে বিক্রিত না হয়ে তার শ্রমশক্তিই কাজ করতে অপারগ হয়ে পড়ে। বিক্রীত হওয়ার পরে পুঁজিপতির কর্মশালায় যে পরিবেশ বর্তমান, একমাত্র তাতেই এর ক্রিয়া প্রযুক্ত হতে পারে। স্বভাবতই স্বাধীনভাবে কোনো কিছু করতে অক্ষম, এই ম্যানুফ্যাকচাররত শ্রমিক পুঁজিপতির কর্মশালার নিছক লেজুড় হিসেবেই উৎপাদনী ক্রিয়াকলাপের বিকাশ ঘটাতে পারে।*** জেহোবার প্রিয়পাত্রদের

একে অপরের থেকে তেমনি অভিন্ন, যেমন রাজনীতির ক্ষেত্রে রাষ্ট্রক্ষমতার ঘনীভবন এবং ব্যক্তিস্বার্থের বৈপরীত্য অভিন্ন' K. Marx. *Misère de la Philosophie.* Paris, 1847, p. 134).

* ডুগাল্ড্ স্টুয়ার্ট ম্যানুফ্যাকচাররত শ্রমিকদের বলেছেন 'কাজের নির্দিষ্ট প্রক্রিয়ায় রত জীবন্ত যন্ত্র' (Dugald Stewart, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৩১৮)।

** প্রবাল-কীটদের মধ্যে, প্রত্যেকটি একক বস্তুতপক্ষে সমগ্র জোটের জঠর; কিন্তু রোমক অভিজাত সম্প্রদায়ের মতো পুষ্টি সরিয়ে নেওয়ার পরিবর্তে, জোটটাকে তা পুষ্টি যোগায়।

*** 'যে হস্তশিল্পীর তার শিল্পের উপর পুরোপুরি দখল রয়েছে সে সর্বত্রই উৎপাদনী ক্রিয়াকলাপ চালিয়ে যেতে এবং নিজের জীবিকার্জন করতে সক্ষম; সম্পূর্ণ উল্টো অর্থাৎ

অঙ্গে যেমন তাঁর চিহ্ন ছিল, শ্রম-বিভাজনও তেমনি ম্যানুফ্যাকচাররত শ্রমিকদের অঙ্গে পুঁজির সম্পত্তি বলে ছাপ এঁকে দেয়।

বর্বর যেমন রণবিদ্যাকে শুধু তার ব্যক্তিগত চাতুরীতেই সীমাবদ্ধ করে রাখে, ঠিক সেইভাবে স্বাধীন কৃষক বা হস্তশিল্পী অতি সামান্য হলেও জ্ঞান, বিচারবুদ্ধি এবং ইচ্ছাশক্তি প্রয়োগ করে — এখন এই গুণগুলি শুধু সমগ্র কর্মশালার জন্যই প্রয়োজন। উৎপাদনে বুদ্ধিমত্তা শুধু একটি দিকেই প্রসারিত হয়, কেননা অন্যান্য বহু দিকে তা বিলুপ্ত হয়ে যায়। নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকরা যা হারায়, তা এসে তাদের নিয়োগকর্তা পুঁজির হাতে কেন্দ্রীভূত হয়।* ম্যানুফ্যাকচারে শ্রম-বিভাজনের একটা ফল এই যে, শ্রমিকের সামনে উৎপাদনের বস্তুগত প্রক্রিয়ার বুদ্ধিগত শক্তিমত্তা অন্যের সম্পত্তি এবং কর্তৃত্বমূলক শক্তি হিসেবে দেখা দেয়। এই বিচ্ছেদ শুরু হয় সরল সহযোগিতার ক্ষেত্রে, যেখানে একক শ্রমিকের কাছে সম্মিলিত শ্রমের অখন্ডতা ও ইচ্ছাশক্তির প্রতিনিধিত্ব করে পুঁজিপতি। তা ম্যানুফ্যাকচারে আরও বিকশিত হয়ে শ্রমিককে খণ্ডিত করে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকে পর্যবসিত করে। তা পূর্ণতা লাভ করে আধুনিক যন্ত্রশিল্পে যা বিজ্ঞানকে শ্রম থেকে স্বতন্ত্র একটি উৎপাদন-শক্তিতে পরিণত করে তাকে পুঁজির সেবায় নিযুক্ত করে।**

ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে, সমষ্টিগত শ্রমিককে, এবং তার মারফৎ পুঁজিকে সামাজিক উৎপাদন-শক্তিতে সমৃদ্ধ করার উদ্দেশ্যে প্রত্যেক শ্রমিককে তার ব্যক্তিগত উৎপাদন-শক্তিতে হীনবল করা আবশ্যক।

'অজ্ঞতা যেমন কুসংস্কারের, তেমনই শিল্পেরও জন্মদাত্রী। বিবেচনা ও কল্পনাশক্তি ভুলভ্রান্তি করতে পারে; কিন্তু হাত অথবা পা চালনা করার অভ্যাস এ দুটো থেকেই মুক্ত।

দ্বিতীয়জন' (ম্যানুফ্যাকচার শ্রমিক) 'হচ্ছে কেবলমাত্র সহায়ক, যে তার সঙ্গীদের ছাড়া শ্রম করার ক্ষমতার বা এর জন্য প্রয়োজনীয় স্বাতন্ত্র্যের অধিকারী নয় এবং কর্মদাতার তাকে যে সকল শর্ত আরোপ করার ইচ্ছে হবে তাই মেনে নিতে সে বাধ্য' (Storch. *Cours d'Économie Politique*, édit. Petersbourg, 1815, t. I, p. 204).

* A. Ferguson, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ২৮১: 'অপরজন যা হারিয়েছে প্রথমোক্তজন তা লাভ করে থাকতে পারে।'

** 'জ্ঞানবান ব্যক্তি ও উৎপাদনশীল শ্রমিক পরস্পর থেকে বহুদূর বিভক্ত হয়ে পড়ে, এবং জ্ঞান শ্রমিকের হাতে তার উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধির জন্য শ্রমের সহায়িকা হয়ে থাকার পরিবর্তে... প্রায় সর্বত্রই শ্রমের বিরুদ্ধে সন্নিবেশিত... তাদের পেশীব ক্ষমতাকে পুরোপুরি যান্ত্রিক ও অনুগত করার উদ্দেশ্যে প্রণালীবদ্ধভাবে তাদের (শ্রমিকদের) প্রতারিত ও বিপথচালিত করেছে' (W. Thompson. *An Inquiry into the Principles of the Distribution of Wealth*. London, 1824, p. 274).

সুতরাং ম্যানুফ্যাকচার সবচেয়ে সেখানেই বেশি সমৃদ্ধি লাভ করে, যেখানে মনোসন্নিবেশ করতে হয় সব থেকে কম এবং গোটা কর্মশালাটিকে এমন একটি ইঞ্জিন বলে বিবেচনা করা হয়, মানুষগুলি যার অংশবিশেষ।*

বস্তুতপক্ষে ১৮শ শতাব্দীর মধ্যভাগে কিছু কিছু ম্যানুফ্যাকচার মালিক কারখানার নিগূঢ় কোনো কোনো ক্রিয়ার জন্য হাবাগোবা গোছের লোকজন নিয়োগ করাটাই পছন্দ করতেন।**

অ্যাডাম স্মিথ বলেন: 'অধিকাংশ মানুষের বোধশক্তি তাদের সাধারণ কর্ম-নিয়োগের ভিত্তিতেই গঠিত হয়। যে মানুষটির সারা জীবন কয়েকটি সরল ক্রিয়া সম্পন্ন করাতেই ব্যয়িত হয়, ...তার বোধশক্তি প্রয়োগ করার কোনো অবকাশই আসে না।... মানুষের পক্ষে যতদূর নির্বোধ ও অজ্ঞ হওয়া সম্ভব, সে সাধারণত তাই হয়।'

নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের নির্বুদ্ধিতার বর্ণনা করে তিনি আরও বলেন:

'তার স্থাণু জীবনের একঘেয়েমি স্বভাবতই তার মনের সাহস নষ্ট করে দেয়। ...এমন কি, তা তার দৈহিক কার্যকলাপকেও ক্ষতিগ্রস্ত করে এবং সে যে কাজে অভ্যস্ত হয়েছে, তা ছাড়া অন্য কোনো কাজে বলিষ্ঠভাবে এবং অধ্যবসায়সহকারে শক্তি প্রয়োগে তাকে অক্ষম করে তোলে। তার নির্দিষ্ট কাজে সে যে দক্ষতা অর্জন করেছে, তা এইভাবে তার বুদ্ধিগত, সামাজিক ও দৈহিক গুণাবলীর বিনিময়েই অর্জিত হয়েছে বলে মনে হয়। কিন্তু প্রতিটি উন্নত ও সভ্য সমাজে, দরিদ্র শ্রমজীবী, অর্থাৎ জনসাধারণের অধিকাংশ, এই অবস্থায় পতিত হতে বাধ্য।'***

শ্রম-বিভাজনের ফলপ্রসূত ব্যাপক জনসাধারণের চূড়ান্ত অবনতি রোধ করার জন্য অ্যাডাম স্মিথ রাষ্ট্র কর্তৃক জনসাধারণকে শিক্ষা দানের সুপারিশ করেছেন, তবে তা করতে হবে হিসেব করে এবং হোমিওপ্যাথিক মাত্রায়। তাঁর ফরাসী

* A. Ferguson, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ২৮০।

** J. D. Tuckett. *A History of the Past and Present State of the Labouring Population*. London 1846, v. I, p. 148.

*** A. Smith, *Wealth of Nations*, b. V, ch. 1, art. II। শ্রম-বিভাজনের কুফলগুলি যিনি দেখিয়েছিলেন সেই আ. ফার্গুসনেব শিষ্য বলে অ্যাডাম স্মিথ এই বিষয়ে খুবই পরিষ্কার ছিলেন। তাঁর গ্রন্থেব ভূমিকায়, যেখানে তিনি ex professo [বিশেষভাবে] শ্রম-বিভাজনের প্রশংসা করেন, সেখানে তিনি নিতান্তই ভাসা-ভাসাভাবে ইঙ্গিত দেন যে তা সামাজিক অসাম্যের উৎস। শুধু ৫ম গ্রন্থেই, রাষ্ট্রের রাজস্ব সম্পর্কে, তিনি ফার্গুসনকে উদ্ধৃত করেন। আমার *Misère de la Philosophie* রচনায় আমি শ্রম-বিভাজনের সমালোচনার ব্যাপারে ফার্গুসন, অ্যা. স্মিথ, লেমণ্টি আর সে-র মধ্যে ইতিহাসগত যোগসূত্র পর্যাপ্তভাবে ব্যাখ্যা করেছি এবং সর্বপ্রথমে দেখিয়েছি যে ম্যানুফ্যাকচারে প্রযুক্ত শ্রম-বিভাজন পুঁজিবাদী উৎপাদন-প্রণালীরই একটি বিশিষ্ট রূপ (K. Marx. *Misère de la Philosophie*. Paris, 1847, পৃঃ ১২২ ও পরে)।

অনুবাদক ও ভাষ্যকার গার্নিয়ে, যিনি প্রথম ফরাসী সাম্রাজ্যের আমলে স্বাভাবিকভাবেই সেনেটর পদে উন্নীত হয়েছিলেন, অনুরূপ স্বাভাবিকভাবেই এই বিষয়ে তাঁর বিরোধিতা করেন। তিনি বলেন যে, জনসাধারণের শিক্ষা শ্রম-বিভাজনের প্রাথমিক সূত্রেরই বিরোধী এবং তা চালু হলে

'আমাদের গোটা সমাজব্যবস্থার মৃত্যু পরোয়ানা স্বাক্ষরিত হবে।' তিনি বলেন যে, 'আর সকল শ্রম-বিভাজনের মতোই কায়িক ও মানসিক শ্রমের* মধ্যে বিভাগও সমাজের' (তিনি সঠিকভাবেই পুঁজি, ভূসম্পত্তি ও তাদের রাষ্ট্র বোঝাতে এই শব্দটি ব্যবহার করেছেন) 'ধনবৃদ্ধির সমানুপাতে প্রকটতর ও সুস্পষ্ট হয়ে ওঠে।' 'অন্যান্য শ্রম-বিভাজনের মতো এই শ্রম-বিভাজনও অতীতের একটা ক্রিয়াফল এবং ভবিষ্যৎ অগ্রগতির হেতু। ...তা হলে সরকারের পক্ষে এই শ্রম-বিভাজনের বিরোধিতা করা এবং এর স্বাভাবিক গতিকে বিঘ্নিত করা উচিত হবে কি? তার পক্ষে উচিত হবে কি বিভাজন ও বিচ্ছেদের জন্য প্রচেষ্টারত শ্রমের এই দুই শ্রেণীর মধ্যে তালগোল পাকানো এবং সংমিশ্রণ সাধনের চেষ্টায় সার্বজনিক অর্থের একাংশ ব্যয় করা?**

সামগ্রিকভাবে সমাজে শ্রম-বিভাজনের সঙ্গে দেহ ও মনের কিছুটা পঙ্গুতা অবিচ্ছেদ্যভাবে জড়িত। ম্যানুফ্যাকচার যেহেতু শ্রমের বিভিন্ন শাখার মধ্যে এই সামাজিক বিচ্ছেদকে আরও অনেক দূর এগিয়ে নিয়ে যায়, এবং এর বিশিষ্ট বিভাগের মধ্য দিয়ে ব্যক্তির জীবনের একেবারে মূলদেশে আঘাত করে, সেই কারণেই তা শিল্পগত রোগবিকারের উপকরণ যোগায় এবং তার সূত্রপাত করে।***

* ফাগুর্সন ইতিমধ্যেই বলেছেন, *History of Civil Society*. Edinburgh, 1767, p. 281: 'শ্রম-বিভাজনের এই যুগে চিন্তাশক্তিটাই একটা বিশেষ পেশায় পরিণত হতে পারে।'

** G. Garnier, তাঁর করা অ্যা. স্মিথের রচনার অনুবাদের ৫ম খণ্ড, পৃঃ ৪-৫।

*** পাদুয়ায় ব্যবহারিক চিকিৎসাবিদ্যার অধ্যাপক রামাজ্জিনি ১৭০০ সালে তাঁর গ্রন্থ *De morbis artificum* প্রকাশ করেন, সেটি ১৭৭৭ সালে ফরাসী ভাষায় অনূদিত হয় এবং ১৮৪১ সালে পুনর্মুদ্রিত হয় *Encyclopédie des Sciences Médicales. 7ème Division Auteurs Classiques*-এ। আধুনিক যন্ত্রশিল্পের যুগে অবশ্য তাঁর রচিত শ্রমের রোগের তালিকা অনেকখানি পরিবর্ধিত হয়েছে। দ্রষ্টব্য, *Hygiène physique et morale de l'ouvrier dans les grandes villes en général, et dans la ville de Lyon en particulier*. Par le Dr. A. L. Fonteret. Paris, 1858, ও R. H. Rohatzsch. *Die Krankheiten, welche verschiedenen Ständen, Altern und Geschlechtern eigenthümlich sind*. 6 Bände. Ulm, 1840। ১৮৫৪ সালে সোসাইটি অব আর্টস [৭০] শিল্পজাত রোগবিকার সম্পর্কে এক তদন্ত কমিশন নিয়োগ করেছিল। এই কমিশন কর্তৃক সংগৃহীত দলিলের তালিকা Twickenham Economic Museum-এর ক্যাটালগে পাওয়া যাবে। *Reports on Public Health* অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। আরও দ্রষ্টব্য: Eduard Reich, M. D. *Ueber die Entartung des Menschen. Erlangen*, 1868.

'একজন মানুষকে বিভিন্ন অংশে ভাগ করার অর্থ তার প্রাণদণ্ড দেওয়া, যদি সে এই দণ্ডাজ্ঞার যোগ্য হয়, আর তা না হলে তাকে খুন করা। ...শ্রমের পুনর্বিভাজন জনসাধারণকে খুন করার সামিল।'*

শ্রম-বিভাজনের ভিত্তিতে সহযোগিতা, অন্যভাবে বললে, ম্যানুফ্যাকচার স্বতঃস্ফূর্ত এক গঠনরূপ হিসেবে শুরু হয়। খানিকটা সংগতি ও ব্যাপ্তি লাভ করার পরে তা পুঁজিবাদী উৎপাদনের স্বীকৃত, নিয়মনিষ্ঠ ও প্রণালীবদ্ধ রূপে পরিণত হয়। ইতিহাসে দেখা যায় যথার্থ ম্যানুফ্যাকচারের বৈশিষ্ট্যসূচক শ্রম-বিভাজন কীভাবে তার শ্রেষ্ঠ অভিযোজিত রূপ প্রথমটায় অভিজ্ঞতা থেকেই অর্জন করে যেন কর্মের কর্তাদের অগোচরে, এবং পরে গিল্ড্‌ভুক্ত হস্তশিল্পের মতো একবার পাওয়া সেই অর্জিত রূপকে আঁকড়ে থাকে, এবং কোনো কোনো ক্ষেত্রে কয়েক শতাব্দী কালের জন্য তা রক্ষা করতেও সক্ষম হয়। তুচ্ছ কোনো ব্যাপারে বাদ দিলে এই রূপের যে কোনো পরিবর্তনই শুধু শ্রমের যন্ত্রপাতির বিপ্লব সাধনের দরুনই হয়ে থাকে। যেখানেই আধুনিক ম্যানুফ্যাকচারের উদ্ভব হয় — এক্ষেত্রে আমি কিন্তু যন্ত্রপাতির ভিত্তিতে প্রতিষ্ঠিত আধুনিক শিল্পের কথা উল্লেখ করছি না — সেখানেই তা হয় বড় বড় শহরে বস্ত্র ম্যানুফ্যাকচারের মতো disjecta membra poetae-কে হাতের কাছে প্রস্তুত, শুধু একত্র করার অপেক্ষা মাত্র, এই অবস্থায় পায়, না হয় তা সহজেই বিভাজনের নীতি প্রয়োগ করতে পারে একটি হস্তশিল্পের বিভিন্ন ক্রিয়া এক একজন নির্দিষ্ট ব্যক্তিকে অর্পণ করে (যেমন বই-বাঁধাইয়ের ক্ষেত্রে)। এইরকম ক্ষেত্রে বিভিন্ন ক্রিয়ার জন্য প্রয়োজনীয় ব্যক্তির সংখ্যাগুলির সমানুপাত নির্ধারণ করার জন্য সপ্তাহখানেকের অভিজ্ঞতাই যথেষ্ট।**

হস্তশিল্পের পরস্পরের কাছ থেকে পৃথক হওয়া, শ্রমের হাতিয়ারের

* D. Urquhart. *Familiar Words*. London, 1855, p. 119. শ্রম-বিভাজন সম্পর্কে হেগেল প্রচলিত মতের অত্যন্ত বিরোধী অভিমত পোষণ করতেন। তাঁর *Rechtsphilosophie*-তে তিনি বলেছেন: 'সুশিক্ষিত মানুষ বলতে প্রথমত আমরা বুঝি তাদের, যারা অন্যে যা করে সেই সব কিছুই করতে পারে।'

** শ্রম-বিভাজনের ক্ষেত্রে একক পুঁজিপতির নিছক বিচারবুদ্ধিমূলকভাবে প্রযুক্ত উদ্ভাবনী প্রতিভায় সরল বিশ্বাস আজকাল শুধু সেই মিঃ রোশার-মার্কা জার্মান অধ্যাপকদের মধ্যেই রয়েছে যিনি তাঁর 'বিবিধ মজুরি' (diverse Arbeitslöhne) উৎসর্গ করেছেন সেই পুঁজিপতির নামে যাঁর দেবরাজসদৃশ মাথা থেকে শ্রম-বিভাজন একেবারে তৈরি অবস্থায় বেরিয়ে এসেছিল। শ্রম-বিভাজনের বেশি বা কম ব্যাপক প্রয়োগ নির্ভর করে টাকার থলির আয়তনের উপরে, প্রতিভার বিরাটত্বের উপরে নয়।

বিশেষীকরণ, নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক সৃষ্টি এবং শেষোক্তদের একটি একক সংগঠনে একত্রীকরণ ও সম্মেলন মারফৎ ম্যানুফ্যাকচারে শ্রম-বিভাজন উৎপাদনের সামাজিক প্রক্রিয়ায় এক গুণগত শ্রেণীবিভাগ এবং এক পরিমাণগত অনুপাত সৃষ্টি করে; এর ফলস্বরূপ, তা সমাজের শ্রমের সুনির্দিষ্ট সংগঠন সৃষ্টি করে, এবং এতদ্বারা একই সঙ্গে সমাজে নতুন উৎপাদন-শক্তি বিকশিত করে। সমাজের সুনির্দিষ্ট পুঁজিবাদী রূপটিতে — এবং নির্দিষ্ট অবস্থার অধীনে তা পুঁজিবাদী রূপ ছাড়া অন্য কোনো রূপ পরিগ্রহ করতে পারে না — ম্যানুফ্যাকচার শুধু আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য জন্ম দেওয়ার একটি বিশেষ পদ্ধতি, অথবা শ্রমিকের স্বার্থের বিনিময়ে পুঁজির (সচরাচর যাকে সামাজিক সম্পদ, 'জাতির সম্পদ' ইত্যাদি বলা হয়) আত্মসম্প্রসারণের পদ্ধতি। তা শ্রমের সামাজিক উৎপাদন-শক্তি বাড়ায়, শুধু যে শ্রমিকের কল্যাণের পরিবর্তে পুঁজিপতির কল্যাণার্থে তাই নয়, তা করে প্রত্যেকটি একক শ্রমিকের পঙ্গুত্বের বিনিময়ে। তা শ্রমের উপরে পুঁজির প্রভুত্বের নতুন অবস্থা সৃষ্টি করে। সুতরাং একদিকে যদিও তা ইতিহাসগতভাবে প্রগতি এবং সমাজের অর্থনৈতিক বিকাশের অপরিহার্য পর্যায় হিসেবে আত্মপ্রকাশ করে, অন্যদিকে তা শোষণের মার্জিত এবং সভ্য পদ্ধতি।

অর্থশাস্ত্র স্বতন্ত্র বিজ্ঞান হিসেবে প্রথম উদ্ভূত হয় ম্যানুফ্যাকচারের যুগে; সামাজিক শ্রম-বিভাজনকে অর্থশাস্ত্র শুধু ম্যানুফ্যাকচারের দৃষ্টিকোণ থেকেই দেখে* এবং শুধু নির্দিষ্ট পরিমাণ শ্রম দ্বারা অধিকতর পরিমাণ পণ্য-উৎপাদনের উপায় হিসেবে এবং ফলত, পণ্যকে সুলভ করার এবং পুঁজির সঞ্চয়ন দ্রুততর করার উপায় হিসেবেই একে বিচার করে। এই যে পরিমাণ ও বিনিময়-মূল্যের উপরে গুরুত্ব আরোপ, তা কিন্তু একান্তভাবে উৎকর্ষ ও ব্যবহার-মূল্য সচেতন প্রাচীন শাস্ত্রীয় লেখকদের মনোভাবের সম্পূর্ণ বিপরীত।** উৎপাদনের সামাজিক

* পেটি এবং *Advantages of the East-India Trade*-এর অজ্ঞাতনামা লেখকের মতো প্রবীণতর লেখকরা অ্যাডাম স্মিথের চাইতে বেশি করে ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে প্রযুক্ত শ্রম-বিভাজনের পুঁজিবাদী চরিত্র প্রকাশ করেছেন।

** আধুনিকদের মধ্যে ব্যতিক্রম বলে ধরা যেতে পারে বেক্কারিয়া ও জেম্‌স্‌ হ্যারিসের মতো কয়েকজন ১৮শ শতাব্দীর লেখককে, যাঁরা শ্রম-বিভাজনের ব্যাপারে প্রায় পুরোপুরি প্রাচীনদেরই অনুসরণ করেন। যেমন, বেক্কারিয়া: 'প্রত্যেকেই নিজের অভিজ্ঞতা থেকে জানে যে, একই ধরনের শ্রমে ও একই দ্রব্য তৈরিতে হাত এবং বুদ্ধি সর্বদা ব্যবহার করার দরুন অতি সহজেই অধিকতর গুরুত্বপূর্ণ এবং উত্তম ফল পাওয়া সম্ভব। ...প্রত্যেকে যদি নিজের জন্য প্রয়োজনীয় সামগ্রী তৈরি করত তা হলে তা সম্ভব হত না। ...তাই, সমাজের ও

শাখাগুলির পৃথকীকরণের ফলে পণ্য আরও ভালোভাবে তৈরি হয়, মানুষের বিশেষ বিশেষ প্রবণতা এবং যোগ্যতা উপযুক্ত ক্ষেত্র সন্ধান করে নিতে পারে*, এবং কিছুটা সংযম ব্যতীত কোনো ক্ষেত্রেই গুরুত্বপূর্ণ ফললাভ সম্ভব হয় না।** সুতরাং শ্রম-বিভাজন দ্বারা উৎপন্ন সামগ্রী এবং উৎপাদক উভয়েই উন্নত হয়। উৎপন্নের পরিমাণ বৃদ্ধির কথা যদি কখনো উল্লিখিত হয়, তা ব্যবহার-মূল্যের অধিকতর প্রাচুর্যের প্রসঙ্গেই হয়ে থাকে। বিনিময়-মূল্য বা পণ্যের সুলভীকরণ

ব্যক্তির স্বার্থেই মানুষ বিভিন্ন শ্রেণী ও অবস্থায় বিভক্ত' (Cesare Beccaria. *Elementi di Economia Publica.* কুস্তোদির প্রকাশনা, Parte Moderna, t. XI, p. 28)। জেম্‌স হ্যারিস, পরবর্তীকালে আর্ল অব মামসবেরি, যিনি তাঁর সেণ্ট পিটার্সবুর্গে দূত হিসেবে অবস্থানকাল সম্পর্কে লিখিত *Diaries* ['রোজনামচার'] জন্য প্রসিদ্ধ, তিনি তাঁর *Dialogue Concerning Happiness.* London, 1741 (পরে *Three Treatises etc.,* 3rd ed.. London, 1772) [৭১] গ্রন্থে পুনর্মুদ্রিত এক টীকায় বলেন: 'সমাজের স্বাভাবিকত্ব প্রমাণ করার' ('কর্মনিযুক্তির বিভাজন' দ্বারা) 'সমগ্র যুক্তিটাই... প্লাটোর *Respublica*-র দ্বিতীয় গ্রন্থ থেকে নেওয়া।'

* যেমন, 'অডিসি', গান ১৪, গাথা ২২৮: ‹ἄλλος γάρ τ'ἄλλοισιν ἀνὴρ ἐπιτέρπεται ἔργοις' ['মানুষ বিভিন্ন ধরনের: এদের এক জিনিস ভালো লাগে, অন্যদের অন্য কিছু'], এবং সেক্‌স্টুস ইম্পিরিকুস্‌-এর আর্কিলোকুস বলেন: 'ἄλλος ἄλλῳ ἐπ ἔργῳ καρδίην ἰαίνεται' ['একটি কাজে একজনের হৃদয় আনন্দিত হয়, অন্য একটিতে আরেকজনের'] [৭২]।

** **'Πολλ' ἠπίστατο ἔργα, κακῶς δ'ἠπίστατο παντα'** ['অনেক কাজই সে জানত, কিন্তু তার প্রত্যেকটিই জানত খারাপভাবে']। প্রত্যেক এথেন্সবাসী পণ্য-উৎপাদক হিসেবে নিজেকে একজন স্পার্টানের তুলনায় শ্রেয়তর মনে করত; কারণ শেষোক্ত ব্যক্তির যুদ্ধের সময়ে নিজের হাতে যথেষ্ট লোক ছিল বটে কিন্তু অর্থকে সে করায়ত্ত করতে পারে নি, পেলোপন্নেসীয় যুদ্ধে এথেন্সবাসীদের উত্তেজিত করার জন্য থুসিডিডিস পেরিক্লেসকে দিয়ে এক বক্তৃতায় বলিয়েছেন: 'σώμασί τε ἑτοιμότεροι οἱ αὐτουργοὶ τῶν ἀνθρώπων ἢ χρήμασι πολεμεῖν' ['যারা নিজেদের ব্যবহারের জন্য উৎপাদন করে, তারা যুদ্ধে প্রাণ বিসর্জন দেবে, কিন্তু অর্থ দেবে না'] (থুসিডিডিস, গ্রন্থ ১, পরিচ্ছেদ ১৪১)। তা সত্ত্বেও, এমন কি বৈষয়িক উৎপাদনের ব্যাপারেও শ্রম-বিভাজনের বিপরীতে তাদের আদর্শ ছিল αὐάτρκεια [স্বয়ংভরতা]: 'παρ' ὧν γὰρ ἰό εὐ παρὰ τούτων καὶ ιὸ αὔτάρκες' ['দ্রব্যসামগ্রীর উৎপত্তি যেখানে, স্বাবলম্বনের উৎপত্তিও সেখানে']। এখানে উল্লেখ করা প্রয়োজন যে এমন কি ৩০জন স্বৈরাচারীর পতনের সময়েও [৭৩] ৫০০০ জন এথেন্সবাসীও ভূসম্পত্তিহীন ছিল না।

সম্বন্ধে একটি কথাও নেই। শুধু ব্যবহার-মূল্যের দৃষ্টিকোণ থেকে প্লাটোও* এই দিকটি গ্রহণ করেন, তিনি বিভিন্ন শ্রেণীতে সমাজের বিভাগের ভিত্তি হিসেবে শ্রম-বিভাজনের আলোচনা করেন, ঠিক জেনোফেন** যেমন স্বভাবসিদ্ধ বুর্জোয়া

* প্লাটোর মতে, জনসম্প্রদায়ের ভিতরে শ্রম-বিভাজন ব্যক্তিদের বহুবিধ চাহিদা আর সীমিত সাধ্য থেকেই উদ্ভূত। তাঁর মূল বক্তব্য এই যে শ্রমিককে নিজেকেই কাজের সঙ্গে খাপ খাইয়ে নিতে হবে, কাজ নিজেকে শ্রমিকের উপযোগী করে নেবে না; এই শেষোক্তটা অনিবার্য, যদি সে একসঙ্গে একাধিক কাজ চালিয়ে যে কোনো একটি কাজকে নিজের অধীন করে। 'কাজ উৎপাদকের অবসরের অপেক্ষা করে না, কিন্তু এটাও দরকার, যেন উৎপাদক তার কাজ করে অধ্যবসায় সহকারে হেলাফেলা করে নয়। প্রতিটি জিনিসই সহজে, উত্তমরূপে এবং বহুল সংখ্যায় উৎপন্ন করা যায় তখনই, যখন কেউ শুধু একটিমাত্র কাজেই ব্যস্ত, যেটা তার ক্ষমতাসাধ্য এবং সে কাজটি করা হয় উপযুক্ত সময়ে, অন্যান্য সব কাজ থেকে যখন সে মুক্ত' (*Respublica,* 1. II, ed. Baiter, Orelli etc.)। তাই থুসিডিডিস-এর গ্রন্থ ১, পরিচ্ছেদ ১৪২: 'অন্য যে কোনো কাজের মতোই সমুদ্রযাত্রা একটা কলাবিদ্যা, এবং পরিস্থিতি হেতু একটি গৌণ পেশা হিসেবে তা চালানো যায় না; শুধু তাই নয়, এর পাশাপাশি অন্য কোনো গৌণ পেশা চালানো যায় না।' প্লাটো বলেন, কাজটা যদি শ্রমিকের জন্য ঠেকে থাকে তা হলে প্রক্রিয়ায় চরম ক্ষণটি হাতছাড়া হয়ে যায়, জিনিসটি পণ্ড হয় (ἔργου καιρὸν διόλλυται)। কারখানা-আইনের যে ধারায় সমস্ত শ্রমিকের খাওয়ার জন্য নির্দিষ্ট সময় বেঁধে দেওয়া হয়েছে তার বিরুদ্ধে ইংরেজ কল-মালিকদের প্রতিবাদের মধ্যে এই প্লাটোসুলভ ভাবধারারই পুনরভ্যুদয় দেখতে পাওয়া যায়। তাদের ব্যবসা শ্রমিকদের সুবিধা-অসুবিধার জন্য অপেক্ষা করতে পারে না, কারণ 'ছেঁকা দেওয়া, ধোওয়া, সাদা করা, খণ্ড করা, ইস্ত্রি ও রঙ করার নানান কাজে এক নির্দিষ্ট মুহূর্তে তাদের কাজ বন্ধ করলে খুঁত থেকে যাওয়ার বিপদ এড়ানো যায় না। ...সমস্ত শ্রমিকের জন্য একই খাওয়ার সময় বলবৎ করলে অসমাপ্ত ক্রিয়ার দরুন মাঝে মাঝেই মূল্যবান মাল নষ্ট হয়ে যাওয়ার ভয় থেকে যায়।' Le platonisme ou va-t-il se nicher! [কোথায় শুধু প্লাটোনিজম ঢুকে পড়ে না!]

** জেনোফেন বলেন, পারস্যের রাজার অতিথি হিসেবে খাদ্য গ্রহণ করা শুধু সম্মানের বিষয়ই নয়, সেই খাদ্য অন্যান্য খাদ্যের চেয়ে অনেক বেশি সুস্বাদুও বটে। 'আর এতে বিস্ময়ের কিছু নেই, কারণ অন্যান্য কলাবিদ্যা যেমন বড় বড় শহরে বিশেষ উৎকর্ষ অর্জন করে, তেমনি রাজকীয় আহার্যও প্রস্তুত হয় বিশেষভাবে। ছোট ছোট শহরে একই ব্যক্তি খাট-পালঙ্ক, দরজা, লাঙল ও টেবিল তৈরি করে: প্রায়শ সে ঘরবাড়িও নির্মাণ করে, এবং নিজের জীবিকার্জনের মতো যথেষ্ট ব্যবসা পেলেই সে রীতিমত সন্তুষ্ট। যে লোক এত জিনিস করে তার পক্ষে সবগুলি ভালোভাবে করা একেবারেই অসম্ভব। কিন্তু বড় বড় শহরে, যেখানে প্রত্যেকে অনেক ক্রেতা পেতে পারে, সেখানে একটি কাজই সেই লোকটির ভরণপোষণের পক্ষে যথেষ্ট, যে সেই কাজ করে। অধিকন্তু, এমন কি প্রায়শই একটি সম্পূর্ণ কাজও প্রয়োজন হয় না, একজন লোক পুরুষদের জন্য জুতো বানায়, আরেকজন স্ত্রীলোকের জন্য। কোথাও একজন জীবিকার্জন করে সেলাই করে,

সহজ প্রকৃত্তিবশে কর্মশালার অভ্যন্তরে শ্রম-বিভাজনের আরও কাছে পৌঁছন। রাষ্ট্রের উপাদানমূলক নীতিস্বরূপ, প্লাটোর 'রিপাবলিক'-এ [৭৪] যতটুকু শ্রম-বিভাজন আলোচিত হয়েছে, তা মিসরীয় বর্ণপ্রথারই এথেন্সীয় ভাবরূপ; তার সমকালীন অনেকের কাছেই, এবং আইসোক্রেটিস* সমেত অনেকের কাছেই শিল্পসমৃদ্ধ দেশ হিসেবে মিসর ছিল আদর্শস্থানীয় এবং মিসরের এই গুরুত্ব রোমক সাম্রাজ্যের গ্রীকদের কাছেও অব্যাহত ছিল।**

যথার্থ ম্যানুফ্যাকচারের যুগে, অর্থাৎ যে যুগে ম্যানুফ্যাকচার পুঁজিবাদী উৎপাদনের প্রধান রূপ, ম্যানুফ্যাকচারের বৈশিষ্ট্যপূর্ণ প্রবণতাসমূহের পূর্ণ বিকাশকে বহুবিধ বিঘ্ন বাধা দিয়ে থাকে। আমরা ইতিপূর্বে দেখেছি যে ম্যানুফ্যাকচার যদিও শ্রমিকদের মধ্যে দক্ষ ও অদক্ষ এই তফাৎ এবং সঙ্গে সঙ্গে উচ্চ-নিচ শ্রেণী বিন্যাস সৃষ্টি করে, তবুও দক্ষ শ্রমিকদের অধিকতর প্রভাবের দরুন, অদক্ষ শ্রমিকের সংখ্যা খুবই সীমিত থাকে। যদিও তা নানাবিধ নির্দিষ্ট ক্রিয়াকে পরিপক্কতা, শক্তি এবং শ্রমের সজীব যন্ত্রের বিকাশের বিভিন্ন মান

আরেকজন জুতোর মাপে চামড়া কেটে; একজন পোশাকের মাপে কাপড় কাটা ছাড়া আর কিছু করে না, আরেকজন কাটা-কাপড়ের টুকরোগুলি সেলাই করে জোড়া ছাড়া আর কিছু করে না। সুতরাং এ থেকে অবধারিতভাবেই সিদ্ধান্ত দাঁড়ায় এই যে, সরলতম কাজটি যে ব্যক্তি করে, নিঃসন্দেহে সে-ই সেই কাজটি অন্য সকলের চেয়ে ভালোভাবে করে। রন্ধনবিদ্যার ক্ষেত্রেও তাই' (Xenophon. *Cyropaedie*, I. VIII, cap.2)। জেনোফেন এখানে জোর দিচ্ছেন একান্তভাবেই ব্যবহার-মূল্যে অর্জিতব্য উৎকর্ষের উপবে, যদিও তিনি ভালো করেই জানেন যে শ্রম-বিভাজনের মাত্রাবিভাগ নির্ভর করে বাজারের পরিধির উপরে।

* 'তিনি' (বুসিরিস) 'তাদের সকলকে বিশেষ বিশেষ বর্ণে বিভক্ত করে দিলেন... হুকুম দিলেন যে এক এক জন লোক সর্বদাই এক কাজ করে যাবে, কারণ তিনি জানতেন যে যারা তাদের পেশা বদলায় তারা কোনো কাজেই দক্ষতা অর্জন করতে পারে না; কিন্তু যারা নিয়ত একটি পেশাতেই লেগে থাকে, তারা তাতে চরম উৎকর্ষ লাভ করে। সত্যই, আমরা এও দেখতে পাব যে নানা কলাবিদ্যা ও হস্তশিল্পের ব্যাপারে তারা তাদের প্রতিদ্বন্দ্বীদের ছাড়িয়ে গেছে, একজন ওস্তাদ একজন কাজ ভন্ডুল-করা লোককে যতখানি ছাড়িয়ে যায় তার চাইতেও বেশি; এবং রাজতন্ত্রকে ও তাদের রাষ্ট্রের অন্যান্য প্রতিষ্ঠানকে বজায় রাখার বিধিব্যবস্থাগুলি এতই প্রশংসনীয় যে সবচেয়ে খ্যাতিমান যে সমস্ত দার্শনিক এই বিষয় নিয়ে আলোচনা করেছেন, তাঁরা অন্যান্য রাষ্ট্রের তুলনায় মিসরীয় রাষ্ট্রের শাসনতন্ত্রের প্রশংসা করেছেন' (Isocratis. *Busiris*, cap.8).

** তুলনীয়: Diodorus Siculus [Diodor's von Sicilien. *Historische Bibliothek*, B.I, 1831].

অনুযায়ী অভিযোজিত করে নিয়ে নারী ও শিশুদের শোষণের উপযোগী অবস্থা তৈরি করে, তবুও পুরুষ শ্রমিকদের অভ্যাস ও প্রতিরোধের দরুন এই ঝোঁকের সামগ্রিকভাবে ভরাডুবি ঘটে। যদিও হস্তশিল্পের বিভাজন শ্রমিক তৈরির ব্যয়ভার, তথা তার মূল্য হ্রাস করে দেয়, তবুও জটিলতর নির্দিষ্ট কাজের জন্য দীর্ঘতর শিক্ষানবিসি মেয়াদের প্রয়োজন হয়, এবং যদি তা বাহুল্যও হয়, তবুও শ্রমিকরা দৃঢ়ভাবে তা দাবি করে থাকে। উদাহরণস্বরূপ, ইংলন্ডে আমরা দেখতে পাই যে, সাত বৎসর কাল অবেক্ষণসহ শিক্ষানবিসি আইন ম্যানুফ্যাকচার যুগের অন্তকাল অবধি পুরোদমে বলবৎ ছিল, আধুনিক যন্ত্রশিল্পের অভ্যুদয় না হওয়া পর্যন্ত তা পরিত্যক্ত হয় নি। যেহেতু হস্তশিল্পে দক্ষতাই ম্যানুফ্যাকচারের ভিত্তি এবং সামগ্রিকভাবে ম্যানুফ্যাকচারের সাধনব্যবস্থার শ্রমিক ব্যতীত আর কোনো কাঠামো নেই, সেইহেতু শ্রমিকদের এই অবাধ্যতার সঙ্গে পুঁজি প্রতিনিয়তই লড়তে বাধ্য হয়।

বন্ধুবর ইউরে বলেন, 'মনুষ্য চরিত্রের দুর্বলতাবশত দেখা যায় যে, যে শ্রমিক যত বেশি দক্ষ সে তত বেশি খেয়ালী ও একগুঁয়ে হতে বাধ্য এবং তার ফলে সে যান্ত্রিক ব্যবস্থার অংশস্বরূপ হওয়ার ততই অযোগ্য। ...সে এই সমগ্র ব্যবস্থার দারুণ ক্ষতিসাধন করতে পারে।'*

সুতরাং গোটা ম্যানুফ্যাকচার যুগ ধরেই শ্রমিকদের মধ্যে শৃঙ্খলাবোধের অভাব সম্বন্ধে অভিযোগ চলে এসেছে।** এ সম্বন্ধে তৎকালীন লেখকদের যে সকল সাক্ষ্য আছে, তা যদি নাও থাকত, তা হলেও ১৬শ শতাব্দী থেকে আধুনিক যন্ত্রশিল্পের যুগ — এই কালপর্বে পুঁজি যে ম্যানুফ্যাকচাররত শ্রমিকদের ব্যবহারযোগ্য কাজের সময়ের প্রভু হতে অপারগ হয়েছে, নানান ম্যানুফ্যাকচার যে স্বল্পকাল স্থায়ী এবং শ্রমিকদের আগমন বা নির্গমনের সঙ্গে সঙ্গে ম্যানুফ্যাকচারের অবস্থিতি এক জায়গা থেকে আরেক জায়গায় বদলে যায় — এই সকল তথ্যই তার ভূরি ভূরি প্রমাণ। *Essay on Trade and Commerce*-এর প্রায়শ উদ্ধৃত লেখক ১৭৭০ সালে এই উক্তি করেছিলেন: 'যে কোনো ভাবেই হোক, শৃঙ্খলা প্রতিষ্ঠা করতেই হবে।' ৬৬ বছর পরে ডঃ এন্ড্রু ইউরে পুনরায় তারই প্রতিধ্বনি তুলে বলেন 'শৃঙ্খলা চাই', 'শ্রম-বিভাজনের পণ্ডিতসুলভ গোঁড়ামি'-র উপরে প্রতিষ্ঠিত ম্যানুফ্যাকচারে 'শৃঙ্খলার' অভাব ছিল, এবং 'আর্করাইট শৃঙ্খলা সৃষ্টি করলেন'।

* Ure. *Philosophy of Manufactures*, p. 20.

** এটা ফ্রান্সের চাইতে ইংলন্ডে বেশি, এবং হল্যান্ডের চাইতে বেশি ফ্রান্সে।

সেইসঙ্গে, ম্যানুফ্যাকচার না পেরেছে সমাজের উৎপাদনকে সম্পূর্ণরূপে অধিকার করতে, না পেরেছে সেই উৎপাদনের প্রাণকেন্দ্র পর্যন্ত সামগ্রিকভাবে তার বৈপ্লবিক পরিবর্তন সাধন করতে। শহুরে হস্তশিল্প এবং গ্রামীণ গার্হস্থ্য শিল্পের ব্যাপক ভিত্তির উপরে সুচারু অর্থনৈতিক প্রকাশ হিসেবে তা মাথা তুলে দাঁড়িয়েছিল। বিকাশের এক নির্দিষ্ট পর্যায়ে যে সংকীর্ণ কৃৎকৌশলগত ভিত্তির উপরে ম্যানুফ্যাকচার দাঁড়িয়েছিল, তার সঙ্গে ম্যানুফ্যাকচারের নিজেরই সৃষ্ট উৎপাদনের চাহিদার বিরোধ বাধে।

ইতিমধ্যেই নিয়োজিত বিশেষ জটিল যন্ত্রপাতিসহ শ্রমের হাতিয়ার নির্মাণের কর্মশালা হচ্ছে ম্যানুফ্যাকচারের অন্যতম শ্রেষ্ঠ সৃষ্টি।

ইউরে বলেন: 'একটি যন্ত্রকারখানায় বহুতর স্তরভেদসহ শ্রম-বিভাজন দেখা যেত — উখা, তুরপুন, কুঁদকল, প্রত্যেকটি যন্ত্রের জন্য ছিল যথাযোগ্য কুশলী ভিন্ন ভিন্ন শ্রমিক।'

ম্যানুফ্যাকচারে শ্রম-বিভাজনজাত এই কর্মশালাই আবার উৎপন্ন করল যন্ত্র। এরাই সামাজিক উৎপাদনের নিয়ন্তা নীতি হিসেবে হস্তশিল্পীর কাজকে ঝেঁটিয়ে দূর করে। এইভাবে একদিকে কোনো একটি নির্দিষ্ট ক্রিয়ার সঙ্গে শ্রমিককে সারা জীবনের মতো জুড়ে রাখার কৃৎকৌশলগত কারণ দূর হয়। অন্যদিকে এই সরল নীতিটি পুঁজির রাজত্ব প্রসারের পথে যে বাধা সৃষ্টি করেছিল, তাও অপসারিত হয়।

অধ্যায় ১৫

যন্ত্রপাতি ও আধুনিক শিল্প

পরিচ্ছেদ ১। — যন্ত্রপাতির বিকাশ

জন স্টুয়ার্ট মিল তাঁর *Principles of Political Economy* গ্রন্থে বলেছেন:

'এযাবৎ যত যান্ত্রিক উদ্ভাবন হয়েছে তা কোনো মানুষের প্রতিদিনের মেহনত লাঘব করেছে কি না সন্দেহ।'*

অবশ্য যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদধর্মী প্রয়োগের উদ্দেশ্য কোনোক্রমেই তা নয়। শ্রমের উৎপাদনশীলতার অন্য সব ধরনের বৃদ্ধির মতোই, যন্ত্রপাতি ব্যবহারের উদ্দেশ্য হল পণ্যের দাম সস্তা করা এবং কর্ম-দিবসের যে অংশটায় শ্রমিক নিজের জন্য কাজ করে সেই অংশটাকে সংক্ষিপ্ত করে অন্য যে অংশটা সে তুল্যমূল্য না পেয়ে পুঁজিপতিকে দেয় সেই অংশটা দীর্ঘ করা। সংক্ষেপে, যন্ত্রপাতি হল উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করার একটা উপায়।

ম্যানুফ্যাকচারে উৎপাদন-পদ্ধতিতে বিপ্লব শুরু হয় শ্রমশক্তি দিয়ে, আধুনিক শিল্পে তা শুরু হয় শ্রমের উপকরণ দিয়ে। তা হলে আমাদের প্রথম জিজ্ঞাস্য হল, শ্রমের উপকরণ কী করে সাধিত্র থেকে যন্ত্রে পরিবর্তিত হয়, কিংবা যন্ত্র আর হস্তশিল্পের সরঞ্জামের মধ্যে পার্থক্য কী? এখানে আমাদের আগ্রহ শুধু জাজ্বল্যমান ও সাধারণ বৈশিষ্ট্যগুলিতে: কারণ ভূতাত্ত্বিক যুগগুলি যেমন বাঁধাধরা ভেদরেখা দিয়ে পৃথক নয়, সমাজের ইতিহাসে যুগগুলিও তেমনি একটি আরেকটি থেকে সুস্পষ্ট ভেদরেখা দিয়ে পৃথক নয়।

গণিতজ্ঞ আর *যন্ত্রবিদরা সাধিত্রকে বলেন সরল যন্ত্র*, আর *যন্ত্রকে বলেন জটিল সাধিত্র*, আর *এ বিষয়ে কিছু* ইংরেজ অর্থনীতিবিদ তাঁদের অনুগামী।

* মিল-এর বলা উচিত ছিল, 'অন্য লোকের শ্রমে লালিত মানুষের', কারণ, যন্ত্রপাতি নিঃসন্দেহে অবস্থাপন্ন নিষ্কর্মাদের সংখ্যা অনেক বাড়িয়েছে।

এগুলির মধ্যে তাঁরা কোনো সারগত পার্থক্য দেখতে পান না, এমন কি লিভার, রেঁদা, স্ক্রু, কীলক প্রভৃতি সরল যান্ত্রিক ক্ষমতাকেও যন্ত্র নামে অভিহিত করেন।* বস্তুতপক্ষে, প্রত্যেক যন্ত্রই ঐসব সরল ক্ষমতার সমন্বয়, যেভাবেই তা প্রচ্ছন্ন থাকুক না কেন। অর্থনৈতিক দৃষ্টিকোণ থেকে এই ব্যাখ্যার কোনো মূল্য নেই, কারণ ঐতিহাসিক উপাদানটি এখানে নিরুদ্দেশ। সাধিত্র আর যন্ত্রের মধ্যে পার্থক্যের আরেকটি ব্যাখ্যা এই যে সাধিত্রের ক্ষেত্রে, মানুষ হল চালিকা শক্তি, আর যন্ত্রের চালিকা শক্তিটা মানুষের থেকে পৃথক কিছু, যেমন, কোনো. জন্তু, জল, হাওয়া, ইত্যাদি।** এই ব্যাখ্যা অনুযায়ী, অত্যন্ত ভিন্ন ভিন্ন যুগেও কাজের যে কৌশলটা অভিন্ন, সেই বলদে টানা লাঙল হবে একটা যন্ত্র, আর ক্লাউসেনের যে চক্রাকার তাঁত একজন মাত্র শ্রমিকের দ্বারা চালিত হয়ে মিনিটে ৯৬,০০০ বার বোনে, সেটা হবে নিতান্তই সাধিত্র। শুধু তাই নয়, হাতে চালানোর সময়ে একটা সাধিত্র হলেও, এই তাঁতটিই যদি বাষ্পচালিত হয়, তা হলেই হয়ে যাবে যন্ত্র। আর পশু শক্তির প্রয়োগ যেহেতু মানুষের আদিমতম উদ্ভাবনগুলির একটি, সেইহেতু হস্তশিল্পের দ্বারা উৎপাদনের আগে হওয়া উচিত ছিল যন্ত্রপাতির দ্বারা উৎপাদন। ১৭৩৫ সালে, জন ওয়াট যখন তাঁর সুতো কাটার যন্ত্র বার করে ১৮শ শতাব্দীর শিল্প বিপ্লব শুরু করেছিলেন, তখন মানুষের বদলে গাধা যে সেটিকে চালায় সে বিষয়ে তিনি একটি কথাও বলেন নি, অথচ এই ভূমিকাটা পড়েছিল গাধারই উপরে। তিনি এটিকে বর্ণনা করেছিলেন 'বিনা আঙুলে সুতো কাটার' যন্ত্র বলে।***

* দৃষ্টান্তস্বরূপ দ্রষ্টব্য Hutton. *Course* of *Mathematics*.

** 'এই দৃষ্টিকোণ থেকে সাধিত্র আর যন্ত্রের মধ্যে সুস্পষ্ট একটা ভেদরেখা আমরা টানতে পারি: কোদাল, হাতুড়ি, বাটালি, প্রভৃতি, লিভার আর স্ক্রুর সমন্বয়, অন্য দিক দিয়ে সেগুলি যত জটিলই হোক না কেন, সবেতেই মানুষ হল চালিকা শক্তি, ...এ সবই সাধিত্রের ধারণার মধ্যে পড়ে; কিন্তু লাঙল, যা টানা হয় পশুশক্তি দিয়ে, এবং বাতচক্র প্রভৃতিকে, অবশ্যই অন্তর্ভুক্ত করতে হবে যন্ত্রের মধ্যে' (Wilhelm Schulz. *Die Bewegung der Produktion*. Zürich, 1843, S, 38)। অনেক দিক দিয়েই প্রশংসার যোগ্য একটি বই।

*** তাঁর আমলের আগেই, সুতো কাটার যন্ত্র অত্যন্ত ত্রুটিপূর্ণ হলেও, ব্যবহৃত হয়েছিল, এবং সেগুলির প্রথম আবির্ভাবের দেশ ছিল সম্ভবত ইতালি। প্রযুক্তিবিদ্যার সমালোচনামূলক ইতিহাস থেকে দেখা যাবে ১৮শ শতাব্দীর উদ্ভাবনগুলির খুব কমই একজন মাত্র ব্যক্তির কাজ। এযাবৎ এরকম কোনো বই নেই। ডারউইন আমাদের কৌতূহল উদ্রেক করেছেন প্রকৃতির প্রযুক্তিবিদ্যা সম্বন্ধে, অর্থাৎ, জীবনকে বাঁচিয়ে রাখার জন্য উৎপাদনের হাতিয়ার হিসেবে যে ইন্দ্রিয়গুলি কাজ করে, উদ্ভিদ ও প্রাণীর সেই ইন্দ্রিয়গুলির গঠন সম্বন্ধে। মানুষের উৎপাদনী

পূর্ণ বিকাশপ্রাপ্ত সমস্ত যন্ত্রপাতিরই থাকে অপরিহার্য তিনটি ভিন্ন ভিন্ন অংশ — গতিদায়ক যন্ত্রব্যবস্থা, সঞ্চারক যন্ত্রব্যবস্থা, এবং সবশেষে সাধিত্র বা কার্যসাধন যন্ত্র। গতিদায়ক যন্ত্রব্যবস্থা হল সেইটি যেটি সবটাকে সচল করে। হয় তা স্টিম ইঞ্জিন, ক্যালরিক ইঞ্জিন [৭৫], ইলেকট্রোম্যাগনেটিক যন্ত্র প্রভৃতির মতো নিজস্ব চালিকা শক্তি উৎপন্ন করে, না হয় তা তার চলৎশক্তি পায় আগে থেকেই বিদ্যমান কোনো প্রাকৃতিক শক্তি থেকে, যেমন জলের উৎস থেকে জলচক্র, হাওয়া থেকে বাতচক্র, ইত্যাদি। চালন-নিয়ন্ত্রণের চাকা, আবর্তনশীল চালকদণ্ড, খাঁজ-কাটা চাকা, কপিকল, ফিতে, দড়ি, পটি, ও নানা ধরনের গিয়ারিং দিয়ে গঠিত সঞ্চারক যন্ত্রব্যবস্থাটি গতি নিয়ন্ত্রণ করে, যেখানে দরকার গতির রূপ বদলায়, যেমন রৈখিক গতি থেকে চক্রগতিতে, এবং কার্যসাধক যন্ত্রগুলির মধ্যে গতির ভাগ-বাঁটোয়ারা করে দেয়। গোটা যন্ত্রব্যবস্থার এই দুটি প্রথম অংশ আছে শুধু কার্যসাধক যন্ত্রগুলিকে সচল করার জন্য, যে সচলতার সাহায্যে শ্রমের বিষয়বস্তুটিকে ধারণ করে ইচ্ছামতো তার অদলবদল করা যায়। সাধিত্র বা কার্যসাধক যন্ত্রটি হল যন্ত্রপাতির সেই অংশ যা দিয়ে শুরু হয়েছিল ১৮শ শতাব্দীর শিল্প বিপ্লব। এবং আজও পর্যন্ত, তা এই রূপেই একটি যাত্রাবিন্দু হিসেবে কাজ করে, যখনই কোনো হস্তশিল্প বা ম্যানুফ্যাকচার যন্ত্রপাতির দ্বারা সম্পন্ন-একটি শিল্পে পরিণত হয়।

যথার্থ কার্যসাধক যন্ত্রটিকে খুঁটিয়ে পরীক্ষা করলে তার মধ্যে আমরা সাধারণত

ইন্দ্রিয়গুলির, যেগুলি সমস্ত সামাজিক সংগঠনের বৈষয়িক ভিত্তি সেই ইন্দ্রিয়গুলির ইতিহাস কি সমান মনোযোগ দাবি করে না? আর এই রকম একটা ইতিহাস সংকলন করা কি সহজতর হবে না, কারণ ভিকো বলেছেন, মানবেতিহাসের সঙ্গে জীববৃত্তান্তের তফাৎ এইখানে যে প্রথমোক্তটি আমরা তৈরি করেছি, শেষোক্তটি নয়? প্রযুক্তিবিদ্যা প্রকাশ করে প্রকৃতির সঙ্গে মানুষের মোকাবিলা করার ধরন, উৎপাদনের যে প্রক্রিয়ার দ্বারা সে তার জীবনকে বাঁচিয়ে রাখে এবং তার দ্বারা উদ্ঘাটিত করে তার সামাজিক সম্পর্ক গঠনের, এবং সেগুলি থেকে উদ্ভূত তার মানসিক ধ্যানধারণার প্রণালীকেও। এমন কি, ধর্মের প্রতিটি ইতিহাসও, এই বৈষয়িক ভিত্তিটাকে গণ্য করতে যে ইতিহাস অপারগ হয় সেটাও, অ-সমালোচনামূলক। বাস্তবিকপক্ষে, জীবনের প্রকৃত সম্পর্কসমূহ থেকে সেই সম্পর্কগুলির অনুষঙ্গী দিব্য-কৃত রূপগুলির বিকাশসাধনের চাইতে বরং বিশ্লেষণের দ্বারা ধর্মের কুহেলিকাময় সৃষ্টিগুলির পার্থিব অন্তঃসারটি আবিষ্কার করা বেশি সহজ। প্রথমোক্ত পদ্ধতিটি একমাত্র বস্তুবাদধর্মী, এবং সেইহেতু একমাত্র বিজ্ঞানসম্মত পদ্ধতি। প্রকৃতি বিজ্ঞানের বিমূর্ত বস্তুবাদে, ইতিহাস ও তার প্রক্রিয়াকে যেখানে বাদ দেওয়া হয় সেই বস্তুবাদের দুর্বল স্থানগুলি অচিরাৎ স্পষ্ট হয়ে ওঠে তার মুখপাত্রদের বিমূর্ত ও ভাবাদর্শগত ধ্যানধারণা থেকে, যখনই তাঁরা তাঁদের বিশেষ ক্ষেত্রটির সীমার বাইরে যাওয়ার দুঃসাহস দেখান।

দেখতে পাই — যদিও প্রায়শই নিঃসন্দেহে খুবই পরিবর্তিত রূপে — হস্তশিল্পী বা ম্যানুফ্যাকচারিং শ্রমিকের ব্যবহৃত সরঞ্জাম আর সাধিত্রগুলি; তফাৎ এই যে মানবিক হাতিয়ার না হয়ে সেগুলি একটা যন্ত্রব্যবস্থার হাতিয়ার বা যান্ত্রিক হাতিয়ার। হয় গোটা যন্ত্রটা পুরনো হস্তশিল্পের সাধিত্রের অল্পবিস্তর পরিবর্তিত যান্ত্রিক সংস্করণ মাত্র, যেমন যান্ত্রিক তাঁত,* না হয় যন্ত্রের কাঠামোয় লাগানো কার্যসাধক অংশগুলি অনেক দিনের পরিচিত, যেমন সুতো কাটার যন্ত্রের মধ্যে টাকু, মোজা-বোনার তাঁতের মধ্যে সুচগুলি, চেরাই যন্ত্রের মধ্যে করাত, এবং কাটবার যন্ত্রের মধ্যে ছুরি। এই সাধিত্রগুলি আর যন্ত্রের খাস অবয়বের মধ্যে পার্থক্য তাদের একেবারে জন্মলগ্ন থেকেই রয়েছে: কারণ সেগুলি বেশির ভাগই হস্তশিল্প বা ম্যানুফ্যাকচারের দ্বারা উৎপন্ন হয়ে চলে, এবং পরে সেগুলিকে লাগানো হয় সেই যন্ত্রটির দেহের মধ্যে, যেটি যন্ত্রপাতির উৎপাদ।** সুতরাং, খাস যন্ত্রটা হল এমন একটা যন্ত্রব্যবস্থা যা সচল হওয়ার পর তার সাধিত্রগুলি দিয়ে ঠিক সেইসব কাজই করে যেগুলি আগে শ্রমিক করত অনুরূপ সাধিত্র দিয়ে। চালিকা শক্তিটা মানুষের কাছ থেকে আসছে, না অন্য কোনো যন্ত্রের কাছ থেকে আসছে, এ বিষয়ে তাতে কোনো হেরফের হয় না। সাধিত্রটিকে যে মুহূর্তে মানুষের কাছ থেকে নিয়ে একটা যন্ত্রব্যবস্থার মধ্যে লাগিয়ে দেওয়া হয়, সেই মুহূর্তেই একটি যন্ত্র নিতান্ত একটা হাতিয়ারের স্থান গ্রহণ করে। পার্থক্যটা তৎক্ষণাৎ চোখে পড়ে, এমন কি যে সমস্ত ক্ষেত্রে মানুষ নিজেই মুখ্য চালক থেকে যায়, সেখানেও। যতগুলি হাতিয়ার সে নিজে একসঙ্গে ব্যবহার করতে পারে, তার সংখ্যা তার নিজস্ব উৎপাদনের স্বাভাবিক উপকরণের সংখ্যার দ্বারা, তার দৈহিক অঙ্গপ্রত্যঙ্গের সংখ্যার দ্বারা সীমাবদ্ধ হয়। জার্মানিতে, একজন কাটুনীকে দিয়ে দুটো চরকা চালানোর, অর্থাৎ একইসঙ্গে দু হাত আর দু পা দিয়ে কাজ করাবার চেষ্টা প্রথমে করা হয়েছিল। কাজটা খুবই কঠিন। পরে, উদ্ভাবিত হল দুটি টাকুবিশিষ্ট পায়ে চালানো চরকা, কিন্তু একসঙ্গে দুটো সুতো কাটতে পারে, সুতো কাটায় এমন ওস্তাদ প্রায় দুই

* বিশেষ করে যান্ত্রিক তাঁতের প্রথম রূপটিতে প্রথম নজরেই আমরা চিনতে পাই পুরনো তাঁত যন্ত্রটিকে। আধুনিক রূপে, যান্ত্রিক তাঁতের আবশ্যিক কিছু অদলবদল হয়েছে।

** গত, ১৫ বছরেই (অর্থাৎ আনুমানিক ১৮৫০ সাল থেকে) কেবল ইংলণ্ডে যন্ত্রপাতির সাহায্যে এই সমস্ত মেশিনটুলের ক্রমবর্ধমান অংশ তৈরি করা শুরু হয়েছে, যদিও যারা যন্ত্র তৈরি করে সেই একই ম্যানুফ্যাকচারাররা তা তৈরি করে না। এ ধরনের যান্ত্রিক সাধিত্র তৈরি করার যন্ত্র হচ্ছে — ববিন তৈরির অটোমেটিক ইঞ্জিন, কার্ড-সেটিং ইঞ্জিন, শাট্‌ল তৈরির যন্ত্র এবং মিউল এবং থ্রসল স্পিন্‌ডল্‌ বানানোর যন্ত্র।

মাথাওয়ালা মানুষের মতোই বিরল ছিল। অপরপক্ষে, সুতো কাটার কল 'জেনি' [৭৬] একেবারে জন্ম থেকেই ১২-১৮টা টাকু দিয়ে সুতো কাটতে লাগল, এবং মোজাবোনার তাঁতগুলি বুনতে লাগল বেশ কয়েক হাজার সূচ দিয়ে। একটা যন্ত্র একইসঙ্গে যতগুলি সাধিত্রকে চালাতে পারে সেই সংখ্যাটা প্রথম থেকেই সেই অঙ্গীয় সীমা থেকে মুক্ত, যা একজন হস্তশিল্পীর সাধিত্রগুলিকে গণ্ডিবদ্ধ করে রাখে।

অনেক হস্তচালিত সরঞ্জামে নিছক চালিকা শক্তি হিসেবে মানুষ, আর কর্মী হিসেবে অর্থাৎ যথার্থ কর্মসাধক হিসেবে মানুষ, এই দুয়ের মধ্যে প্রভেদটা জাজ্বল্যমানরূপে চোখে পড়ে। দৃষ্টান্তস্বরূপ, পা শুধু চরকাটার মুখ্য চালক, অথচ হাত টাকু দিয়ে কাজ করে, সুতো টেনে ও পাকিয়েই সম্পন্ন করে সুতো কাটার আসল কাজটা। হস্তশিল্পীর সরঞ্জামের এই শেষ অংশটাকেই শিল্প বিপ্লব প্রথমে করায়ত্ত করে, আর শ্রমিকের জন্য, তার চোখ দিয়ে যন্ত্রের দিকে নজর রাখা আর হাত দিয়ে তার দোষত্রুটি শোধরাবার নতুন শ্রম ছাড়াও, চালক শক্তি হওয়ার নিছক যান্ত্রিক ভূমিকাটুকু রাখে। অন্যদিকে, যেসব সরঞ্জামের ব্যাপারে মানুষ সর্বদাই একটা সরল চালক শক্তি হিসেবে কাজ করেছে, যেমন, কলের হাতল ঘুরিয়ে,* পাম্প করে, হাপরের হাতল উঠিয়ে-নামিয়ে, উদূখল দিয়ে ছেঁচে, ইত্যাদি, সেই সব সরঞ্জামের জন্য অচিরেই দরকার হয় চালক শক্তি হিসেবে পশু, জল এবং হাওয়ার প্রয়োগ**। ম্যানুফ্যাকচারের কালপর্বের অনেক আগে, এবং কিছুটা সেই কালপর্বেও, এখানে ওখানে এইসব সরঞ্জামই যন্ত্র হয়ে দাঁড়ায়, কিন্তু উৎপাদন-প্রণালীতে কোনো বিপ্লব সৃষ্টি না করেই। আধুনিক শিল্পের যুগে

* মোজেস বলেন: 'যে ষাঁড় শস্য মাড়াই করে, তার মুখ জাল দিয়ে বন্ধ করে রেখ না।' কিন্তু, এর বিপরীতরূপে, জার্মানির খ্রীষ্টান লোকহিতৈষীরা পেষাইয়ের চালক শক্তি হিসেবে যাদের ব্যবহার করতেন, সেই ভূমিদাসদের ঘাড়ের চারপাশে একটা কাঠের তক্তা বেঁধে দিতেন, যাতে তারা তাদের হাত দিয়ে মুখের মধ্যে ময়দা ঢুকিয়ে দিতে না পারে।

** অংশত ভালো ধারাপ্রপাত বিশিষ্ট নদীর অভাব ও অংশত অন্যদিক দিয়ে জলের অত্যধিক প্রাচুর্যের সঙ্গে তাদের লড়াই-ই ওলন্দাজদের বাধ্য করেছিল চালক শক্তি হিসেবে হাওয়ার আশ্রয় নিতে। বাতচক্রটা তারা পেয়েছিল জার্মানির কাছ থেকে, যেখানে এর উদ্ভাবন সম্ভ্রান্তবর্গ, পুরোহিতকুল আর সম্রাটের মধ্যে একটা কলহের উৎস হয়েছিল — হাওয়া এই তিনের মধ্যে কার 'সম্পত্তি', তাই নিয়ে। হাওয়া বন্ধন তৈরি করে, জার্মানিতে এটাই ছিল চিৎকার, ঠিক সেই সময়েই হাওয়া হল্যান্ডকে মুক্ত করেছিল। এ ক্ষেত্রে যাকে তা বন্ধনদশায় ফেলেছিল, সেটা ওলন্দাজ মানুষ নয়, বরং ওলন্দাজ মানুষের জন্য জমি। ১৮৩৬ সালেও, ৬০০০ অশ্বশক্তির ১২ ০০০ বাতচক্র হল্যান্ডে কাজ চালাচ্ছিল, যাতে জমির দুই-তৃতীয়াংশ আবার জলাভূমিতে পরিণত না হয়।

এটা স্পষ্ট হয়ে ওঠে যে এই সমস্ত সরঞ্জাম, এমন কি সেগুলি হস্তচালিত সাধিত্র রূপেও, ইতিমধ্যেই যন্ত্রে পরিণত। দৃষ্টান্তস্বরূপ, ১৮৩৬-১৮৩৭ সালে ওলন্দাজরা যে পাম্প দিয়ে হার্লেম হ্রদ জলশূন্য করেছিল, সেগুলি তৈরি করা হয়েছিল সাধারণ পাম্পের প্রণালীতেই; একমাত্র তফাৎ ছিল এই যে তার পিস্টনগুলিকে চালাত মানুষের বদলে বিশাল বিশাল স্টিম ইঞ্জিন। কামারের সাধারণ ও খুবই ত্রুটিপূর্ণ হাপরকে ইংলণ্ডে মাঝে মাঝেই ইঞ্জিনচালিত হাপরে পরিবর্তিত করা হত তার হাতলটাকে স্টিম ইঞ্জিনের সঙ্গে জুড়ে দিয়ে। ১৭শ শতাব্দীর শেষে ম্যানুফ্যাকচারিং কালপর্বে উদ্ভাবিত হওয়ার সময়ে স্টিম ইঞ্জিন যেমন ছিল, এবং ১৭৮০ সাল পর্যন্ত তা যেমন থেকে গিয়েছিল* সেই অবস্থায় স্টিম ইঞ্জিন নিজেই কোনো শিল্প বিপ্লব ঘটায় নি। বরং যন্ত্রের উদ্ভাবনই স্টিম-ইঞ্জিনের রূপে একটা বিপ্লবকে আবশ্যক করে তুলেছিল। মানুষ যখনই তার শ্রম প্রয়োগের বিষয়টি নিয়ে একটি সরঞ্জাম দিয়ে কাজ করার পরিবর্তে একটা সরঞ্জাম-যন্ত্রের নিছক চালক শক্তিতে পরিণত হয়, তখন চালক শক্তি যে মানুষের পেশীর ছদ্মবেশ ধারণ করে, সেটা নিতান্তই আপতিক; এবং তা স্বচ্ছন্দেই বাতাস, জল বা বাষ্পের রূপও ধারণ করতে পারে। অবশ্য, যে যন্ত্রব্যবস্থা শুধু মানুষের দ্বারাই চালিত হবে বলে গোড়ায় নির্মিত হয়েছিল, সেই যন্ত্রব্যবস্থায় বিরাট কৃৎকৌশলগত অদলবদল ঘটাতে এই রূপ পরিবর্তনের পক্ষে কোনো বাধা হয় না। আজকাল স্বকীয় তৈরির কায়দা আছে এমন সব যন্ত্রই, যেমন সেলাই-কল, রুটি তৈরির কল ইত্যাদি এমনভাবে নির্মিত হয় যাতে সেগুলি মানুষের চালক শক্তি এবং পুরোপুরি যান্ত্রিক চালক শক্তি দুটির দ্বারাই চালিত হতে পারে, যদি না সেগুলির চরিত্রের দরুন ক্ষুদ্র পরিসরে সেগুলির ব্যবহার বাতিল হয়ে যায়।

শিল্প বিপ্লবের যাত্রাবিন্দু যে যন্ত্র, তা একটিমাত্র সাধিত্র নিয়ে কাজ-করা শ্রমিককে হটিয়ে দিয়ে তার জায়গায় নিয়ে আসে এমন এক যন্ত্রব্যবস্থা, যা একই ধরনের অনেকগুলি সাধিত্র দিয়ে কাজ করে এবং চালু হয় একটিমাত্র চালক শক্তির দ্বারা, সেই শক্তির রূপ যাই হোক না কেন।** এই হল আমাদের যন্ত্র, কিন্তু যন্ত্রপাতির দ্বারা উৎপাদনের এক প্রাথমিক উপাদান হিসেবে মাত্র।

* ওয়াটের প্রথম তথাকথিত সিঙ্গল অ্যাক্টিং ইঞ্জিনের সাহায্যে তা বস্তুতই অনেকখানি উন্নত করা হয়েছিল; কিন্তু, এই আকৃতিতে, তা থেকে গিয়েছিল নিতান্তই জল তোলার, এবং লবণ খনি থেকে তরল রস তোলার যন্ত্র।

** 'এই সমস্ত সরল হাতিয়ারের সম্মিলন, একটিমাত্র মোটরের দ্বারা চালু হলে একটি যন্ত্র হয়' (Babbage, পূর্বোক্ত রচনা)।

যন্ত্রের আয়তন বৃদ্ধি এবং তার কর্মশীল সাধিত্রগুলির সংখ্যা বৃদ্ধির দরুন দরকার হয় তাকে চালাবার জন্য আরও বিশাল যন্ত্রব্যবস্থা; এবং তার প্রতিরোধ কাটিয়ে ওঠার উদ্দেশ্যে এই যন্ত্রব্যবস্থার দরকার হয় মানুষের চালক শক্তির চেয়ে আরও বলবান চালক শক্তি, তা ছাড়া এই ঘটনাটা তো আছেই যে সমরূপ অবিরাম গতি উৎপন্ন করার জন্য মানুষ খুবই ত্রুটিপূর্ণ উপকরণ। কিন্তু, সে শুধুই একটা গতি সঞ্চারক যন্ত্র হিসেবে কাজ করছে, একটা যন্ত্র তার সাধিত্রের স্থান গ্রহণ করেছে, এটা ধরে নিলে স্পষ্ট হয়ে যায় যে প্রাকৃতিক শক্তি দিয়ে তাকে প্রতিস্থাপিত করা যেতে পারে। ম্যানুফ্যাকচারিং যুগ থেকে আসা সমস্ত বড় বড় গতি সঞ্চারক শক্তির মধ্যে অশ্ব-শক্তি হল নিকৃষ্টতম, অংশত এই কারণে যে ঘোড়ার নিজেরও একটা মাথা আছে, অংশত এই কারণে যে তা ব্যয়সাপেক্ষ, এবং কল-কারখানায় তাকে যে মাত্রায় প্রয়োগ করা যায় সেটা খুবই সংকুচিত।* তা সত্ত্বেও আধুনিক শিল্পের শৈশবাবস্থায় ঘোড়া ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হত। তা প্রমাণিত হয়, যেমন সমসাময়িক

* জানুয়ারি ১৮৬১-তে জন সি. মর্টন সোসাইটি অব আর্টস-এ 'কৃষিতে নিযুক্ত শক্তিসমূহ' শীর্ষক একটি নিবন্ধ পাঠ করেন। সেখানে তিনি বলেন: 'জমির সমরূপতা আরও বাড়ায় এমন প্রত্যেকটি উন্নয়নই স্টিম ইঞ্জিনকে বিশুদ্ধ যান্ত্রিক শক্তি উৎপাদনে আরও বেশি প্রযোজ্য করে তোলে। ...আঁকাবাঁকা বেড়া আর অন্যান্য প্রতিবন্ধকের দরুন যেখানে সমরূপ কাজ করা যায় না সেখানেই অশ্ব-শক্তি আবশ্যক। এই প্রতিবন্ধকগুলি দিনে দিনে অদৃশ্য হচ্ছে। যে সমস্ত কাজে প্রকৃত শক্তি অপেক্ষা ইচ্ছাশক্তির প্রয়োগ বেশি দরকার, সেখানে একমাত্র যে শক্তিটি প্রযোজ্য তা হল প্রতি মুহূর্তে মানবমনের দ্বারা নিয়ন্ত্রিত শক্তি — অন্য কথায়, মনুষ্য-শক্তি।' এর পর মিঃ মর্টন বাষ্প-শক্তি, অশ্ব-শক্তি ও মনুষ্য-শক্তিকে স্টিম ইঞ্জিনের ক্ষেত্রে সাধারণভাবে ব্যবহৃত ইউনিটে, যথা, ৩৩০০০ পাউন্ড ওজন এক মিনিটে এক ফুট উঁচুতে তোলার জন্য প্রয়োজনীয় শক্তিতে পরিণত করেন, এবং একটি স্টিম ইঞ্জিন থেকে এক অশ্ব-শক্তির দাম হিসাব করেন প্রতি ঘণ্টায় ৩ পেন্স, এবং একটা ঘোড়া থেকে ৫১/২ পেন্স। অধিকন্তু, একটা ঘোড়াকে যদি তার স্বাস্থ্য পুরোপুরি রক্ষা করতে হয়, তা হলে সে দিনে ৮ ঘণ্টার বেশি কাজ করতে পারে না। সারা বছরে চাষের জমিতে ব্যবহৃত প্রতি সাতটি ঘোড়ার মধ্যে অন্তত তিনটিকে বাদ দেওয়া যায় বাষ্প-শক্তি ব্যবহার করে, যে ৩-৪ মাসই শুধু তাদের কার্যকরভাবে ব্যবহার করা যায়, বাদ দেওয়া ঘোড়াগুলির জন্য সেই ৩-৪ মাস যে খরচ হত তার চেয়ে বেশি খরচ তাতে হবে না। শেষত, যে সমস্ত কৃষিকর্মে বাষ্প-শক্তিকে কাজে লাগানো যায়, সেখানে অশ্ব-শক্তির তুলনায় তা কাজের গুণগত মান উন্নত করে। একটা স্টিম ইঞ্জিনের সমান কাজ করতে দরকার হবে ৬৬ জন লোক, মোট খরচ পড়বে ঘণ্টায় ১৫ শিলিং, আর একটা ঘোড়ার সমান কাজ করতে দরকার হবে ৩২ জন লোক মোট খরচ পড়বে ঘণ্টায় ৮ শিলিং।

কৃষিজীবীদের অভিযোগ থেকে, তেমনি 'অশ্ব-শক্তি' কথাটি থেকে, আজও যা টিকে আছে যান্ত্রিক শক্তির পরিচায়ক হিসেবে। বাতাস ছিল খুবই অনিয়মিত ও নিয়ন্ত্রণের অসাধ্য, আর তা ছাড়া, আধুনিক শিল্পের জন্মস্থান ইংলন্ডে এমন কি ম্যানুফ্যাকচারের কালপর্বেও জল-শক্তি ব্যবহারেরই প্রাধান্য ছিল। ১৭শ শতাব্দীতেই দুই জোড়া যাঁতার পাথরকে একটিমাত্র জলচক্র দিয়ে ঘোরানোর চেষ্টা করা হয়েছিল। কিন্তু বর্ধিত-আয়তনের গিয়ারিং ঘোরানো জল-শক্তির সাধ্যাতীত ছিল, এই জল-শক্তি ইতিমধ্যেই অপ্রচুর হয়ে পড়েছিল, এবং এটাই অন্যতম কারণ যার ফলে ঘর্ষণ সূত্র সম্পর্কে আরও যথাযথ গবেষণার সূত্রপাত হয়। একই ভাবে, একটা লিভার ঠেলে এবং টেনে যে চালক শক্তি কলকে সচল করত, তার দরুন সৃষ্ট অনিয়মের ফলে দেখা দিল ফ্লাই-হুইলের তত্ত্ব এবং প্রয়োগ পরে যা আধুনিক শিল্পে এত গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে।* এইভাবে, ম্যানুফ্যাকচারের যুগে, বিকশিত হল আধুনিক যান্ত্রিক শিল্পের প্রথম বৈজ্ঞানিক ও কৃৎকৌশলগত উপাদান। আর্করাইটের থ্রসল সুতোকল প্রথম থেকেই জলের সাহায্যে ঘোরানো হত। কিন্তু এসব সত্ত্বেও, প্রধান চালক শক্তি হিসেবে জলের ব্যবহারে নানান অসুবিধা ছিল। তা ইচ্ছামতো বাড়ানো যেত না, বছরের কোনো কেনো ঋতুতে তা পর্যাপ্ত হত না, এবং সর্বোপরি, তা ছিল একান্তভাবেই স্থানীয়।** ওয়াটের দ্বিতীয় ও তথাকথিত ডবল-অ্যাকটিং স্টিম ইঞ্জিন উদ্ভাবনের আগে পর্যন্ত এমন কোনো মুখ্য গতিদায়ক পাওয়া যায় নি যা কয়লা আর জল ব্যবহার করে নিজের শক্তি সৃষ্টি করে, যার ক্ষমতা পুরোপুরি মানুষের নিয়ন্ত্রণাধীন, যা চলিষ্ণু আর চালিকা শক্তির উপায়, যা শহুরে, জলচক্রের মতো গ্রামীণ নয়, যা উৎপাদনকে জলচক্রের মতো গ্রামাঞ্চলের সর্বত্র ছড়িয়ে দেওয়ার পরিবর্তে শহরগুলিতে কেন্দ্রীভূত হওয়ার সুযোগ দেয়,*** যার কৃৎকৌশলগত প্রয়োগ সম্ভব সর্বত্র, এবং

* Faulhaber, 1625. *De Caus,* 1688.

** আধুনিক টারবাইন জল-শক্তির শিল্পগত ব্যবহারকে আগেকার বহু নিগড় থেকে মুক্ত করে।

*** 'সুতিবস্ত্র ম্যানুফ্যাকচারের গোড়ার দিকে, একটা কারখানার অবস্থিতি নির্ভর করত জলচক্র ঘোরাবার মতো যথেষ্ট প্রবাহ আছে এমন স্রোতস্বিনীর অস্তিত্বের উপরে; এবং যদিও জল-কলগুলির প্রতিষ্ঠায় ম্যানুফ্যাকচারের গার্হস্থ্য ব্যবস্থার ভাঙন শুরু হয়েছিল, তা হলেও অবশ্যম্ভাবীরূপেই নদীগুলির তীরে এবং প্রায়শই পরস্পরের থেকে অনেক দূরে অবস্থিত এই কলগুলি শহুরে ব্যবস্থার চেয়ে বরং একটা গ্রামীণ ব্যবস্থাই হয়ে উঠত; স্রোতস্বিনীর প্রতিকল্প হিসেবে বাষ্প-শক্তির প্রবর্তন না-হওয়া পর্যন্ত কারখানাগুলি সেই সমস্ত শহর ও এলাকায় জড়ো

আপেক্ষিকভাবে বলতে গেলে, যার অবস্থিতি স্থূল স্থানীয় অবস্থার দ্বারা সামান্যই প্রভাবিত হয়। এপ্রিল ১৭৮৪-তে ওয়াট যে পেটেণ্ট নিয়েছিলেন তার বর্ণনাপত্রে তাঁর প্রতিভার মহত্ত্ব প্রকাশ পায়। সেই বর্ণনাপত্রে তাঁর স্টিম ইঞ্জিন একটা বিশেষ উদ্দেশ্যপূরণের জন্য উদ্ভাবনা বলে বর্ণিত হয় নি, হয়েছে যান্ত্রিক শিল্পে সর্বত্র প্রযোজ্য এক কার্যসাধক বলে। তাতে তিনি এমন সব প্রয়োগের কথা বলেছেন যার অনেকগুলিই, যেমন বাষ্পচালিত হাতুড়ি, তখনও চালু হয় নি, হয়েছিল অর্ধ শতাব্দী পরে। তাসত্ত্বেও তিনি নৌচালনার ক্ষেত্রে স্টিম ইঞ্জিনের ব্যবহার সম্পর্কে সন্দিহান ছিলেন। তাঁর উত্তরাধিকারী বুলটন ও ওয়াট ১৮৫১ সালের প্রদর্শনীতে সমুদ্রগামী স্টিমারে ব্যবহারযোগ্য বিশাল আয়তনের স্টিম ইঞ্জিন পাঠিয়েছিলেন।

সাধিত্র মানুষের হাতে-চালানো হাতিয়ার থেকে একটি যান্ত্রিক ব্যবস্থায়, একটা যন্ত্রের হাতিয়ারে পরিবর্তিত হওয়ার সঙ্গে সঙ্গেই চালক যন্ত্রব্যবস্থাও মানুষের শক্তির বাধ্যবাধকতা থেকে সম্পূর্ণরূপে মুক্ত এক স্বতন্ত্র রূপ অর্জন করল। তারপর, যে একটি যন্ত্র নিয়ে আমরা এযাবৎ আলোচনা করেছি, সেটা যন্ত্রপাতির দ্বারা উৎপাদনের ক্ষেত্রে নিছক একটি উপাদানে পরিণত হল। একটি চালক যন্ত্রব্যবস্থা এখন একসঙ্গে অনেকগুলি যন্ত্র চালাতে সক্ষম হল। যে যন্ত্রগুলিকে যুগপৎ ঘোরানো হয় তার সংখ্যার সঙ্গে চালক যন্ত্রব্যবস্থা বাড়ে, এবং গতি-সঞ্চারক যন্ত্রব্যবস্থা হয়ে দাঁড়ায় এক বহুবিস্তৃত যন্ত্র-সরঞ্জাম।

আমরা এখন যন্ত্রপাতির একটা জটিল ব্যবস্থা থেকে একই ধরনের অনেকগুলি যন্ত্রের সহযোগিতার পার্থক্যবিচার করছি।

এক ক্ষেত্রে, উৎপাদটি পুরোপুরি তৈরি হচ্ছে একটিমাত্র যন্ত্রে, যা এখন সেই সমস্ত নানা ধরনের কাজ সম্পন্ন করে আগে যেগুলি একজন হস্তশিল্পী তার সাধিত্র দিয়ে করত; যেমন, একজন তাঁতী তার তাঁত দিয়ে; অথবা একাধিক হস্তশিল্পী একের পর এক, হয় পৃথকভাবে, না হয় ম্যানুফ্যাকচারের একটা ব্যবস্থার সদস্য হিসেবে।* দৃষ্টান্তস্বরূপ, খাম তৈরির কাজে একজন লোক ভাঁজাই-

হয় নি, যেখানে বাষ্প উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় কয়লা ও জল যথেষ্ট পরিমাণে পাওয়া গিয়েছিল। স্টিম ইঞ্জিন হল ম্যানুফ্যাকচারিং শহরগুলির জনক' (A. Redgrave in *Reports of the Insp. of Fact. for 30th April 1860*, p. 36).

* ম্যানুফ্যাকচারে শ্রম-বিভাজনের দৃষ্টিকোণ থেকে বস্ত্রবয়ন সরল শ্রম ছিল না, বরং ছিল জটিল কায়িক শ্রম; এবং ফলত যান্ত্রিক তাঁত এমন একটা যন্ত্র যা অত্যন্ত জটিল কাজ করে। এমন মনে করা পুরোপুরি ভুল যে শ্রম-বিভাজন যে সব ক্রিয়াকে সরল করেছিল,

যন্ত্র দিয়ে কাগজ ভাঁজ করত, আরেকজন আঠা লাগাত, নকশার ছাপ যার উপরে দেওয়া হবে সেই অংশটা তৃতীয়জন উল্টে দিত, চতুর্থজন নকশাটা ছাপাত ইত্যাদি, এবং এই প্রতিটি কাজের জন্য খামটাকে অনেক হাত ঘুরতে হত। এখন একটিমাত্র খাম তৈরির যন্ত্র একসঙ্গে এই সব কটি কাজ করে, এবং তৈরি করে ঘণ্টায় ৩০০০-এর বেশি খাম। ১৮৬২ সালের লণ্ডন প্রদর্শনীতে, কাগজের কর্নেট তৈরি করার একটি আমেরিকান যন্ত্র দেখানো হয়েছিল। সেটি কাগজ কেটে, সেঁটে ভাঁজ করে প্রতি মিনিটে ৩০০টি কর্নেট তৈরি করত সম্পূর্ণরূপে। সমগ্র প্রক্রিয়াটি ম্যানুফ্যাকচারের পদ্ধতিতে চালানো হলে পরপর অনেকগুলি কাজের ভাগে বিভক্ত হত এবং সেইভাবে সম্পন্ন করা হত, এখানে সেই সমগ্র প্রক্রিয়াটি সম্পূর্ণ করছে একটিমাত্র যন্ত্র, নানা ধরনের সাধিত্রে একসঙ্গে কাজ চালিয়ে। এখন, এরকম একটা যন্ত্র জটিল কোনো হাতে-চালানো হাতিয়ারের ছক অনুযায়ী নিতান্ত একটা নকলই হোক, অথবা ম্যানুফ্যাকচারে বিশেষীকৃত বিভিন্ন ধরনের সরল হাতিয়ারের সমন্বয়ই হোক, উভয় ক্ষেত্রেই, কারখানায়, অর্থাৎ যেখানে শুধু যন্ত্রপাতিই ব্যবহৃত হয় সেই কর্মশালায়, আমরা আবার সরল সহযোগিতার দেখা পাই; এবং আপাতত শ্রমিককে বিবেচনার বাইরে রেখে, এই সহযোগিতা আমাদের সামনে উপস্থিত হয়, প্রথম ক্ষেত্রে, এক জায়গায় সমরূপ ও যুগপৎ ক্রিয়াশীল কতকগুলি যন্ত্রের সমাবেশ হিসেবে। এইভাবে, একটি বস্ত্রবয়ন কারখানা তৈরি হয় পাশাপাশি ক্রিয়াশীল অনেকগুলি যান্ত্রিক তাঁত দিয়ে এবং একটি সেলাই-কারখানা হয় অনেকগুলি সেলাই যন্ত্র নিয়ে, সবই একই ইমারতের মধ্যে। কিন্তু এখানে গোটা ব্যবস্থাটার মধ্যে একটা কৃৎকৌশলগত একত্ব আছে, তার কারণ সব কটি যন্ত্র যুগপৎ, এবং সমান মাত্রায়, তাদের গতিবেগ পায় অভিন্ন মুখ্য চালকের স্পন্দন থেকে, সঞ্চারক যন্ত্রব্যবস্থার মাধ্যমে; এবং এই যন্ত্রব্যবস্থা কিছু পরিমাণে তাদের সবার মধ্যেই এক রকম থাকে, কারণ তার শুধু বিশেষ বিশেষ শাখাই প্রতিটি যন্ত্রে ছড়িয়ে পড়ে। তা হলে, অনেকগুলি সাধিত্র নিয়ে যেমন তৈরি হয় একটি যন্ত্রের অঙ্গ-প্রত্যঙ্গ, ঠিক তেমনি এক ধরনের অনেকগুলি যন্ত্র নিয়ে তৈরি হয় চালক যন্ত্রব্যবস্থার অঙ্গ-প্রত্যঙ্গ।

আধুনিক যন্ত্রপাতি গোড়ায় শুধু সেই কাজই করত। ম্যানুফ্যাকচারের যুগে সুতো কাটা আর বস্ত্রবয়ন নতুন দুটি ভাগে বিভক্ত হয়েছিল, এবং উপকরণগুলিকে সংশোধিত ও উন্নত করা হয়েছিল; কিন্তু যথার্থ শ্রম কোনোমতেই বিভক্ত হয় নি, তার হস্তশিল্প চরিত্র বজায় ছিল। শ্রম নয়, শ্রমের হাতিয়ারই যন্ত্রের যাত্রাবিন্দু হিসেবে কাজ করে।

কিন্তু, প্রকৃত যন্ত্রপাতির ব্যবস্থা ততক্ষণ পর্যন্ত এই সমস্ত স্বতন্ত্র যন্ত্রের স্থান গ্রহণ করে না, যতক্ষণ পর্যন্ত না শ্রমের বিষয়টি পরস্পরসংযুক্ত এক সারি বিশদ প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে যায়, সেই প্রক্রিয়াগুলি সম্পন্ন হয় একটি অপরটির অনুপূরক নানা ধরনের একসারি যন্ত্র দিয়ে। এখানেও আবার পাই শ্রম-বিভাজনের দ্বারা সহযোগিতা, যা ম্যানুফ্যাকচারের বৈশিষ্ট্য; তফাৎ শুধু এই যে এখন তা কতকগুলি নির্দিষ্ট কাজের যন্ত্রের সমন্বয়। বিভিন্ন নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকের বিশেষ সাধিত্র, যেমন পশমজাত সামগ্রী তৈরির ক্ষেত্রে, ধুনুরির, পশম আঁচড়ানোর লোকের, কাটুনী প্রভৃতির বিশেষ সাধিত্র, এখন বিশেষীকৃত যন্ত্রের সাধিত্রে রূপান্তরিত, সেই ব্যবস্থাটির মধ্যে প্রতিটি যন্ত্র একটি বিশেষ অঙ্গ, তার একটা বিশেষ কাজ আছে। শিল্পের যে সমস্ত শাখায় যন্ত্রপাতির ব্যবস্থা প্রথম প্রবর্তিত হয়, সেখানে ম্যানুফ্যাকচারই সাধারণভাবে উৎপাদন প্রক্রিয়ার বিভাজনের এবং তার ফলে তার সংগঠনের ভিত্তি যোগায়।* তাসত্ত্বেও সারগত একটা পার্থক্য সঙ্গে সঙ্গে প্রকট হয়ে ওঠে। ম্যানুফ্যাকচারে শ্রমিকদেরই তাদের হাতে-চালানো যন্ত্রপাতি নিয়ে এককভাবে অথবা দলবদ্ধভাবে প্রতিটি বিশেষ নির্দিষ্ট কাজের প্রক্রিয়া সম্পন্ন করতেই হয়। যদি, একদিকে, শ্রমিক এই প্রক্রিয়ার সঙ্গে নিজেকে খাপ খাইয়ে নেয়, অন্যদিকে, প্রক্রিয়াটিকে আগে থেকেই শ্রমিকের পক্ষে মানানসই করে নেওয়া

* যান্ত্রিক শিল্পের যুগটির আগে, পশম তৈরির কাজই ছিল ইংলণ্ডে প্রাধান্যসম্পন্ন কাজ। তাই, ১৮শ শতাব্দীর প্রথমার্ধে, এই শিল্পেই সবচেয়ে বেশি পরীক্ষা-নিরীক্ষা হয়েছিল। যন্ত্রপাতির সাহায্যে প্রক্রিয়ণের জন্য তুলোর অনেক কম সযত্ন প্রস্তুতির দরকার হত, পশমের ক্ষেত্রে অর্জিত অভিজ্ঞতায় তুলো লাভবান হয়েছিল, ঠিক যেমন পরে যন্ত্রপাতির সাহায্যে পশম নিয়ে কাজ করার কৌশলের বিকাশ ঘটানো হয়েছিল যন্ত্রপাতির সাহায্যে সুতো কাটা আর বোনার প্রণালীর ভিত্তিতে। ১৮৬৬ সালের একেবারে আগের ১০ বছরেই পশম তৈরির কাজের বিচ্ছিন্ন নির্দিষ্ট-কাজগুলি, যেমন পশম আঁচড়ানো, কারখানা ব্যবস্থার অঙ্গীভূত হয়েছিল। 'পশম আঁচড়ানোর প্রক্রিয়ায় যান্ত্রিক শক্তির প্রয়োগ. . আঁচড়ানোর যন্ত্রের, বিশেষত লিস্টারের আঁচড়ানোর যন্ত্রের প্রবর্তনের পর যা ব্যাপকভাবে চালু হয়েছে... তার ফলে নিঃসন্দেহেই অতি বিপুল সংখ্যক লোক কর্মচ্যুত হয়েছে। পশম আগে আঁচড়ানো হত হাত দিয়ে, বেশির ভাগই আঁচড়ানোর লোকটির কুটিরে। এখন তা সাধারণতই আঁচড়ানো হয় কারখানায়, হাতের শ্রম স্থানচ্যুত হয়েছে, কোনো কোনো বিশেষ ধরনের কাজ ছাড়া, যেখানে হাতে আঁচড়ানো পশম এখনো পছন্দ করা হয়। হাতে আঁচড়ানোর কাজ করা অনেক লোক কারখানায় চাকরি পেয়েছিল, কিন্তু হাতে আঁচড়ানো লোকেদের উৎপন্ন সামগ্রী যন্ত্রে উৎপন্ন সামগ্রীর অনুপাতে এতই কম যে বিপুল সংখ্যক আঁচড়ানোর লোকের চাকরি চলে গেছে' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1856*, p. 16).

হয়ে থাকে। শ্রম-বিভাজনের এই বিষয়ীগত নীতি যন্ত্রপাতির দ্বারা উৎপাদনের ক্ষেত্রে আর থাকে না। এখানে সামগ্রিকভাবে প্রক্রিয়াটিকে বিচার করা হয় বিষয়গতভাবে, তার যথার্থ স্বকীয় রূপে, অর্থাৎ, মানুষের হাতে তা সম্পন্ন হওয়ার প্রশ্ন গণ্য না করে, তা বিশ্লেষণ করা হয় তার বিভিন্ন পর্যায়ে; এবং প্রতিটি নির্দিষ্ট কাজের প্রক্রিয়া কিভাবে সম্পন্ন করা হবে, সবগুলিকে একটি সমগ্রের মধ্যে কিভাবে বাঁধা হবে, সেই সমস্যার সমাধান করা হয় যন্ত্র, রসায়ন ইত্যাদির সাহায্যে।* কিন্তু এই ক্ষেত্রেও অবশ্য বৃহৎ পরিসরে সঞ্চিত অভিজ্ঞতা দিয়ে তত্ত্বকে ত্রুটিহীন করতে হবে। প্রতিটি নির্দিষ্ট কাজের যন্ত্র তার পরবর্তী যন্ত্রটিকে কাঁচামাল যোগায়; এবং সেগুলি সব কটি একইসঙ্গে কাজ করছে বলে, উৎপাদটি সর্বদাই তার তৈরি হওয়ার বিভিন্ন স্তরের মধ্য দিয়ে যাচ্ছে, এবং এক পর্যায় থেকে আরেক পর্যায়ে উত্তরণের অবস্থাতেও থাকছে অবিরত। ঠিক যেমন ম্যানুফ্যাকচারে নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকদের প্রত্যক্ষ সহযোগিতা বিশেষ বিশেষ দলের মধ্যে একটা সংখ্যাগত সমানুপাত প্রতিষ্ঠা করে, সেই রকমই যন্ত্রপাতির এক সংগঠিত ব্যবস্থায়, যেখানে একটি নির্দিষ্ট কাজের যন্ত্রকে আরেকটা নির্দিষ্ট কাজের যন্ত্র নিয়তই কার্যরত রাখে, সেখানে সেগুলির সংখ্যা, সেগুলির আয়তন ও সেগুলির দ্রুতির মধ্যে একটা সুনির্দিষ্ট সম্পর্ক প্রতিষ্ঠিত হয়। সামূহিক যন্ত্রটি এখন নানা ধরনের এক একটি যন্ত্রের, এবং এক একটি যন্ত্রের সমষ্টির একটা সংগঠিত ব্যবস্থা, সেটি ততই বেশি ত্রুটিহীন হয়, সামগ্রিকভাবে প্রক্রিয়াটি যতই একটি নিরবচ্ছিন্ন প্রক্রিয়া হয়ে ওঠে, অর্থাৎ, কাঁচামালটি তার প্রথম পর্যায় থেকে শেষ পর্যায়ে যাওয়ার পথে তত কম বাধা পায়; ভাষান্তরে, এক পর্যায় থেকে তার আরেক পর্যায়ে যাওয়াটা তত বেশি করে ঘটে মানুষের হাত দিয়ে নয়, যন্ত্রপাতিরই সাহায্যে। ম্যানুফ্যাকচারে প্রতিটি নির্দিষ্ট প্রক্রিয়ার বিচ্ছিন্নতা শ্রম-বিভাজনের প্রকৃতির দ্বারাই চাপানো একটা শর্ত, কিন্তু বিপরীত পক্ষে, সম্পূর্ণরূপে বিকাশপ্রাপ্ত কারখানায় সেই প্রক্রিয়াগুলির ধারাবাহিকতা অপরিহার্য।

যন্ত্রপাতির একটা ব্যবস্থা অনুরূপ অনেক যন্ত্রের নিছক সহযোগিতার উপরেই প্রতিষ্ঠিত হোক — যেমন বয়নের ক্ষেত্রে — অথবা সুতো কাটার ক্ষেত্রে যেমন হয় সেই রকম বিভিন্ন যন্ত্রের একটা সমন্বয়ের উপরেই নির্ভর করুক, যখনই তা

* 'অতএব কারখানা-প্রথার নীতি হচ্ছে... কারিগরদের মধ্যে শ্রম-বিভাজন বা শ্রমের মাত্রা-বিভাগের পরিবর্তে একটি প্রক্রিয়াকে তার আবশ্যিক অঙ্গ-উপাদানসমূহে ভাগাভাগি করে দেওয়া' (Ure. *The Philosophy of Manufactures*. London, 1835, p. 20).

কোনো স্বয়ংক্রিয় মুখ্য চালকের দ্বারা চালিত তখন তা নিজেই একটা বিশাল স্বয়ংক্রিয় যন্ত্র। কিন্তু সামগ্রিকভাবে কারখানাটি তার স্টিম ইঞ্জিন দ্বারা চালিত হয়ে থাকলেও, কোনো এক একটি যন্ত্রের কোনো কোনো গতিবিধির জন্য শ্রমিকের সাহায্য দরকার হতে পারে (স্বয়ংক্রিয় সুতো কাটার মিউল যন্ত্র উদ্ভাবনের আগে মিউল ক্যারেজ চালানোর জন্য এই রকম সাহায্য দরকার হত, এবং সূক্ষ্ম সুতো কাটার কলে এখনও দরকার হয়); অথবা, কোনো যন্ত্র যাতে তার কাজ করতে পারে সেইজন্য তার কোনো কোনো অংশ হাতে-চালানো সাধিত্রের মতো শ্রমিকের হাত দিয়ে চালানোর দরকার হতে পারে; স্লাইড রেস্টকে স্বয়ংক্রিয় অংশে পরিণত করার আগে যন্ত্র-নির্মাতাদের কর্মশালায় এটাই ঘটত। যখনই একটা যন্ত্র মানুষের সাহায্য ছাড়া, শুধু তার তদারকিটুকু নিয়ে, কাঁচামালকে সামগ্রীতে পরিণত করার জন্য প্রয়োজনীয় সমস্ত গতিবিধি সম্পন্ন করে, তখনই আমরা পাই এক স্বয়ংক্রিয় যন্ত্র-ব্যবস্থা, এবং যে ব্যবস্থার অংশগুলির নিয়ত উন্নতি সম্ভব। এই ধরনের উন্নতি. যেমন কাঠের ফালি ভেঙে গেলেই যা একটা ড্রইং ফ্রেমকে থামিয়ে দেয় সেই যন্ত্রকৌশল, এবং শাটল ববিনে পড়েনের সুতো ফুরিয়ে গেলেই যা যন্ত্রচালিত তাঁত থামিয়ে দেয় সেই স্বয়ংক্রিয় থামানোর কৌশল একেবারেই আধুনিক উদ্ভাবন। উৎপাদনের ধারাবাহিকতা, আর স্বয়ংক্রিয়তার নীতি কার্যকর করা, এই দুয়েরই দৃষ্টান্ত হিসেবে আমরা আধুনিক কাগজের কলকে নিতে পারি। সাধারণত কাগজ শিল্পে, উৎপাদনের বিভিন্ন উপায়ের ভিত্তিতে উৎপাদন-পদ্ধতির মধ্যে পার্থক্যই শুধু নয়, সেই পদ্ধতিগুলির সঙ্গে উৎপাদনের সামাজিক অবস্থার সম্বন্ধও বিশদভাবে অধ্যয়ন করলে আমরা উপকৃত হতে পারি: কারণ প্রাচীন জার্মান কাগজ তৈরির কাজ আমাদের হস্তশিল্প উৎপাদনের একটা নমুনা দেয়; ১৭শ শতাব্দীতে হল্যাণ্ডের এবং ১৮শ শতাব্দীতে ফ্রান্সের কাগজ-তৈরির পদ্ধতি দেয় যথার্থতম অর্থে ম্যানুফ্যাকচারের একটা নমুনা; আর আধুনিক ইংলণ্ডের কাগজ-তৈরির পদ্ধতি দেয় এই সামগ্রীটির স্বয়ংক্রিয় উৎপাদনের নমুনা। এ ছাড়াও, ভারতে ও চীনে একই শিল্পের দুটি বিশিষ্ট প্রাচীন এশীয় রূপের এখনো অস্তিত্ব রয়েছে।

যন্ত্রের এক সংগঠিত ব্যবস্থা, এক কেন্দ্রীয় স্বয়ংক্রিয় যন্ত্র থেকে সঞ্চারক যন্ত্রব্যবস্থার সাহায্যে যার মধ্যে গতি সঞ্চারিত হয়, তা হল যন্ত্রপাতির দ্বারা উৎপাদনের সবচেয়ে বিকশিত রূপ। এখানে আমরা বিচ্ছিন্ন যন্ত্রটির জায়গায় পাই এক যন্ত্রদানব, যার দেহ গোটা এক একটা কারখানা ভর্তি করে রাখে, এবং প্রথমে তার অতিকায় অঙ্গ-প্রত্যঙ্গের ধীর ও মাপা গতির তলায় প্রচ্ছন্ন তার

দানবিক শক্তি শেষ পর্যন্ত ফেটে পড়ে তার অগণন কর্মরত অঙ্গের দ্রুত ও প্রচণ্ড ঘূর্ণনে।

মিউল আর স্টিম ইঞ্জিন তৈরি করাই একান্তভাবে যাদের কাজ ছিল সেই রকম মজুররা থাকার আগেও মিউল আর স্টিম ইঞ্জিন ছিল; ঠিক যেমন দর্জিদের মতো লোকেরা থাকার আগেও মানুষ পোশাক পরত। কিন্তু ভাউকানসন, আর্করাইট, ওয়াট ও অন্যান্যদের উদ্ভাবনগুলি কাজে লাগানো সম্ভব হয়েছিল একমাত্র এই কারণে যে সেই উদ্ভাবকরা হাতের কাছে পেয়েছিলেন বেশ কিছুসংখ্যক যান্ত্রিক কাজে দক্ষ শ্রমিক, ম্যানুফ্যাকচারের যুগ তাঁদের হাতে তুলে দিয়েছিল এই সমস্ত শ্রমিক। এই শ্রমিকদের মধ্যে কেউ কেউ ছিল বিভিন্ন শিল্পের স্বাধীন হস্তশিল্পী, অন্যরা একত্রে দলবদ্ধ ছিল ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে, যেখানে আগেই বলা হয়েছে, শ্রম-বিভাজন কঠোরভাবে মেনে চলা হত। উদ্ভাবনার সংখ্যা বাড়তে থাকায়, এবং নবাবিষ্কৃত যন্ত্রগুলির চাহিদা বেড়ে চলায় যন্ত্র-তৈরির শিল্প আরও বেশি করে অসংখ্য স্বাধীন শাখায় ভাগ হয়ে যায়, এবং এই কাজগুলিতে শ্রম-বিভাজন আরও বেশি বিকাশ লাভ করে। এইখানেই, ম্যানুফ্যাকচারের মধ্যে আমরা আধুনিক শিল্পের প্রত্যক্ষ কৃৎকৌশলগত বনিয়াদ দেখতে পাই। ম্যানুফ্যাকচার উৎপন্ন করল যন্ত্রপাতি, যার সাহায্যে আধুনিক শিল্প হস্তশিল্প আর ম্যানুফ্যাকচারিং প্রথার বিলুপ্তি ঘটাল উৎপাদনের সেই সব ক্ষেত্রে, যে ক্ষেত্রগুলিকে সে প্রথমে দখল করেছিল। অতএব, কারখানা প্রথা, স্বাভাবিক অবস্থায়, লালিত হয়েছিল অপ্রতুল একটা বনিয়াদের উপরে। প্রথাটির যখন কিছুটা পরিমাণ বিকাশ ঘটল, তখন আগে-থেকে-তৈরি এই যে বনিয়াদটাকে ইতিমধ্যে পুরনো ধারায় বর্ধিত করা হয়েছিল সেই বনিয়াদটাকে সমূলে উৎপাটিত করে নিজের জন্য এমন একটা ভিত্তি গড়ে তুলতে হল যা তার উৎপাদন-পদ্ধতির সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ হতে পারে। একটা বিশেষ যন্ত্র যতক্ষণ শুধু মানুষেরই শক্তিতে চালিত হয় ততক্ষণ যেমন তার বামন সদৃশ চরিত্র বজায় থাকে, এবং যেমন স্টিম ইঞ্জিন আগেকার চালিকা শক্তিগুলির, পশু, হাওয়া, এমন কি জলের স্থান গ্রহণ করার আগে যন্ত্রপাতির কোনো ব্যবস্থাকে যথোপযুক্তভাবে বিকশিত করা যায় নি, ঠিক তেমনি আধুনিক শিল্পের পূর্ণ বিকাশ ততদিন বাধাপ্রাপ্ত ছিল, যতদিন তার উৎপাদনের বৈশিষ্ট্যসূচক হাতিয়ার, যন্ত্র নিজের অস্তিত্বের জন্য ঋণী ছিল ব্যক্তিগত শক্তি আর ব্যক্তিগত দক্ষতার কাছে, এবং নির্ভর করত সেই পেশীর বিকাশ, দৃষ্টির প্রখরতা আর হাতের কায়দার উপরে, যা দিয়ে ম্যানুফ্যাকচারে লিপ্ত নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিক আর হস্তশিল্পে লিপ্ত কায়িক শ্রমিক তাদের বামনসদৃশ হাতিয়ারগুলিকে চালাত।

অতএব, এইভাবে তৈরি যন্ত্রের দুর্মূল্যতার কথা — পুঁজিপতির মনে যে কথাটা সর্বদাই থেকে যায় — বাদ দিলেও, যন্ত্রপাতির সাহায্যে চালানো শিল্পের সম্প্রসারণ, এবং উৎপাদনের নতুন নতুন শাখার উপরে যন্ত্রপাতির হামলা, নির্ভরশীল ছিল এমন এক শ্রেণীর শ্রমিকদের বৃদ্ধির উপরে, যারা তাদের কাজের প্রায় শিল্পীসুলভ প্রকৃতির দরুন নিজেদের সংখ্যা বাড়াতে পারত ক্রমে ক্রমে, প্রবলভাবে নয়। কিন্তু এ ছাড়াও, আধুনিক শিল্প তার বিকাশের একটা বিশেষ স্তরে হস্তশিল্প আর ম্যানুফ্যাকচার তার জন্য যে বনিয়াদ যুগিয়েছিল, তার সঙ্গে বেমানান হয়ে পড়ল প্রযুক্তিগতভাবে। মুখ্য চালকগুলির, সঞ্চারক যন্ত্রব্যবস্থার এবং খাস যন্ত্রগুলিরই ক্রমবর্ধমান আকৃতি, গোড়ায় কায়িক শ্রমের দ্বারা তৈরি যন্ত্রগুলির মডেলের থেকে বেশি মাত্রায় ভিন্নতর হয়ে যেতে থাকায়, এবং যে শর্তের অধীনে সেগুলি কাজ করত সেগুলি ছাড়া অন্যান্য প্রতিবন্ধকহীন একটা রূপ অর্জন করায়,* এই যন্ত্রগুলির অধিকতর জটিলতা, বহুরূপতা ও বিশদগুলির নিয়মিত ধরন, স্বয়ংক্রিয় ব্যবস্থা ত্রুটিহীন করা এবং প্রতিদিনই যা ক্রমেই বেশি অনিবার্য হয়ে উঠছিল, আরও দুর্গল পদার্থ, যেমন কাঠের বদলে লোহা ব্যবহার করা — অবস্থাবশে উদ্ভূত এই সমস্ত সমস্যার সমাধানের পথে সর্বত্র অন্তরায় হয়ে দাঁড়াল ব্যক্তিগত প্রতিবন্ধকগুলি, কিছুটা সীমিত পরিসরে ছাড়া যা এমন কি ম্যানুফ্যাকচারের সমষ্টিগত শ্রমিকও অপসারিত করতে পারল না। আধুনিক হাইড্রলিক প্রেস, আধুনিক পাওয়ার লুম ও আধুনিক কার্ডিং ইঞ্জিনের মতো যন্ত্র ম্যানুফ্যাকচারের পক্ষে কখনোই যোগানো সম্ভব ছিল না।

শিল্পের একটি ক্ষেত্রে উৎপাদন-পদ্ধতিতে কোনো আমূল পরিবর্তন অন্যান্য ক্ষেত্রেও অনুরূপ পরিবর্তন ঘটায়। এটা প্রথমে ঘটে শিল্পের সেই সমস্ত শাখায়

* যন্ত্রচালিত তাঁত প্রথমে মুখ্যত কাঠ দিয়ে তৈরি হত; উন্নত আধুনিক রূপে তা লোহা দিয়ে তৈরি হয়। উৎপাদনের হাতিয়ারগুলির পুরনো রূপ কী পরিমাণে শুরুতে সেগুলির নতুন রূপকে প্রভাবিত করেছিল তা অন্যান্য জিনিসের মধ্যে ছাড়াও দেখা যায় বর্তমানের যন্ত্রচালিত তাঁতকে পুরনো যন্ত্রচালিত তাঁতের সঙ্গে, ব্লাস্ট ফার্নেসের আধুনিক ব্লোইং ব্যবস্থাকে সাধারণ হাপরের প্রথম অদক্ষ যান্ত্রিক নকলের সঙ্গে অত্যন্ত ভাসা-ভাসাভাবে তুলনা করলেও, এবং সম্ভবত অন্য যে কোনো উপায়ের চেয়ে আরও জাজ্বল্যমানরূপে দেখা যায়, বর্তমান রেল ইঞ্জিন উদ্ভাবনের আগে এমন এক রেল ইঞ্জিন নির্মাণের চেষ্টা থেকে, যার সত্যিই দুটো পা ছিল, ঘোড়ার চলার ধরনে সেই পা দুটি পালা করে মাটি থেকে উঠত। যন্ত্র-নির্মাণবিদ্যার যথেষ্ট বিকাশের পর, এবং সঞ্চিত ব্যবহারিক অভিজ্ঞতার পরই একটি যন্ত্র পুরোপুরি যান্ত্রিক নীতি অনুযায়ী সুপ্রতিষ্ঠ হয় এবং যে সাধিত্রটি তার জন্ম দিয়েছিল সেটির চিরাচরিত রূপ থেকে মুক্ত হয়।

যেগুলি একটি প্রক্রিয়ার পৃথক পৃথক স্তর হিসেবে একত্র সম্বন্ধযুক্ত হয়েও সামাজিক শ্রম-বিভাজনের দরুন এমনভাবে বিচ্ছিন্ন যে তার প্রত্যেকটি একটি স্বতন্ত্র পণ্যসামগ্রী উৎপন্ন করে। এইভাবে, যন্ত্রপাতির দ্বারা সুতোকাটা যন্ত্রপাতির দ্বারা বয়নকে অত্যাবশ্যক করেছিল, এবং দুটি একত্রে মিলে সেই যান্ত্রিক ও রাসায়নিক বিপ্লবকে অনিবার্য করে তুলেছিল, যে বিপ্লব ঘটেছিল ব্লিচিং, ছাপাই ও রঞ্জনের ক্ষেত্রে। অন্যদিকে, তুলো থেকে সুতোকাটার ক্ষেত্রে বিপ্লবও তুলোর আঁশ থেকে বীজ পৃথক করার জন্য জিন যন্ত্রের উদ্ভাবন ঘটিয়েছিল; এই উদ্ভাবনের সাহায্যেই তুলো থেকে সুতো উৎপাদন বর্তমানে যে রকম দরকার সেই রকম বিপুল পরিসরে সম্ভব হয়ে উঠেছিল।* কিন্তু আরও বিশেষভাবে, শিল্প ও কৃষির উৎপাদন-পদ্ধতিতে বিপ্লব উৎপাদনের সামাজিক প্রক্রিয়ার সাধারণ অবস্থার ক্ষেত্রে, অর্থাৎ যোগাযোগের উপায় ও পরিবহণের ক্ষেত্রে একটা বিপ্লবকে প্রয়োজনীয় করে তুলেছিল। ফুরিয়ে-র কথা ব্যবহার করে বলা যায়, যে সমাজের কেন্দ্রীশক্তি ছিল ক্ষুদ্রায়তন কৃষি, ও তার আনুষঙ্গিক গার্হস্থ্য শিল্প আর শহুরে হস্তশিল্প, সেখানে যোগাযোগের উপায় ও পরিবহণ বিস্তৃত সামাজিক শ্রম-বিভাজনবিশিষ্ট, শ্রমের হাতিয়ারগুলির ও শ্রমিকদের কেন্দ্রীকরণবিশিষ্ট ঔপনিবেশিক বাজারের অধিকারী, ম্যানুফ্যাকচারের কালপর্বের উৎপাদনী প্রয়োজন মেটানোর পক্ষে এত অপ্রতুল ছিল যে বস্তুতপক্ষে সেগুলিতে বৈপ্লবিক পরিবর্তন ঘটাতে হয়েছিল। একইভাবে, ম্যানুফ্যাকচারের যুগ থেকে আসা যোগাযোগের উপায় ও পরিবহণ অচিরেই একটা অসহ্য প্রতিবন্ধক হয়ে উঠেছিল আধুনিক শিল্পের পক্ষে, যার বৈশিষ্ট্য ছিল উৎপাদনের অস্বাভাবিক দ্রুততা, বিশাল পরিধি, উৎপাদনের এক ক্ষেত্র থেকে আরেক ক্ষেত্রে পুঁজি আর শ্রমের নিরন্তর স্থানান্তরণ, এবং সারা পৃথিবীর বাজারগুলির সঙ্গে তার নব-সৃষ্ট সম্পর্ক। তাই, পাল-তোলা জলযান নির্মাণে প্রবর্তিত আমূল পরিবর্তন ছাড়াও, নদীতে চলা স্টিমার, রেলপথ, সমুদ্রগামী স্টিমার ও টেলিগ্রাফের একটা ব্যবস্থা সৃষ্টি যোগাযোগের ব্যবস্থা ও পরিবহণকে যান্ত্রিক শিল্পের উৎপাদন-প্রণালীর সঙ্গে ক্রমে ক্রমে উপযোগী হয়ে উঠেছিল। কিন্তু এখন বিশাল বিশাল লোহার তালকে তাতিয়ে পেটাই করা, জোড়া দেওয়া, কাটা, ছেঁদা করা এবং আকার দেওয়া

* ১৮শ শতাব্দীর অন্য যে কোনো যন্ত্রের তুলনায় এলি হুইটনির 'কটন জিন' যন্ত্রের অতি সম্প্রতিকাল পর্যন্ত অনেক কম পরিবর্তন ঘটে। শুধু গত দশকেই (অর্থাৎ ১৮৫৬ সালের পর থেকে) আরেকজন আমেরিকান নিউ ইয়র্কের আলবানির মিঃ এমেরি সরল অথচ কার্যকর একটা উন্নতিসাধন করে হুইটনির জিন যন্ত্রকে সেকেলে করে দিয়েছেন।

দরকার হওয়ায় প্রকাণ্ড প্রকাণ্ড যন্ত্রের প্রয়োজন দেখা দিল, ম্যানুফ্যাকচারের যুগের পদ্ধতি সেগুলি নির্মাণের পক্ষে ছিল একেবারেই অ-পর্যাপ্ত।

সুতরাং, আধুনিক শিল্পকে তার উৎপাদনের বৈশিষ্ট্যসূচক হাতিয়ার, যন্ত্রের ভার নিজের হাতেই নিতে হল, যন্ত্র দিয়ে যন্ত্র নির্মাণের ভার নিতে হল। এটা করার পরেই তা নিজের উপযুক্ত কৃৎকৌশলগত বনিয়াদ গড়ে নিজের পায়ে দাঁড়াতে পেরেছে। এই শতাব্দীর প্রথম দশকগুলিতে যন্ত্রপাতির ক্রমবর্ধমান ব্যবহারের সঙ্গে সঙ্গে, যন্ত্রপাতিই একটু একটু করে আসল যন্ত্র তৈরির কাজটা আয়ত্তে এনেছিল। কিন্তু ১৮৬৬ সালের পূর্ববর্তী দশকেই শুধু বিপুল পরিসরে রেলপথ ও সমুদ্রগামী স্টিমার নির্মাণের প্রয়োজনে আত্মপ্রকাশ করেছিল প্রকাণ্ড সব যন্ত্র, যেগুলি এখন মুখ্য চালক-যন্ত্র নির্মাণে নিযুক্ত।

যন্ত্র দিয়ে যন্ত্র উৎপাদনের অপরিহার্যতম শর্ত ছিল এমন এক মুখ্য চালক-যন্ত্র যা যে কোনো পরিমাণ শক্তি প্রয়োগ করতে সক্ষম, অথচ থাকবে সম্পূর্ণ নিয়ন্ত্রণে। স্টিম ইঞ্জিন ইতিমধ্যেই এই রকম একটা শর্ত যুগিয়ে দিয়েছিল। কিন্তু সেইসঙ্গে যন্ত্রগুলির খুঁটিনাটি অংশগুলির জন্য প্রয়োজনীয় জ্যামিতিক দিক দিয়ে নিখুঁত সরলরেখা, সমতল, বৃত্ত, বেলন, শঙ্কু, গোলকও তৈরি করা দরকার হয়েছিল। এই শতাব্দীর প্রথম দশকে হেনরি মডস্লি এই সমস্যা সমাধান করেন স্লাইড রেস্ট উদ্ভাবন করে, এটিকে অচিরেই স্বয়ংক্রিয় করা হয় এবং গোড়ায় যে লেদ যন্ত্রের জন্য করা হয়েছিল, সেই লেদ ছাড়া অন্যান্য সৃজনশীল যন্ত্রেও একটু সংশোধিত আকারে এটিকে প্রয়োগ করা হয়। এই যান্ত্রিক প্রয়োগকৌশল কোনো বিশেষ হাতিয়ারকে প্রতিস্থাপিত করে না, বরং যে হাত লোহা বা অন্য যে জিনিস কাটতে হবে তার উপরে কাটবার যন্ত্রটাকে ধরে চালিয়ে নিয়ে গিয়ে তাকে একটা নির্দিষ্ট আকার দেয় সেই হাতকেই প্রতিস্থাপিত করে। এইভাবে যন্ত্রপাতির স্বতন্ত্র অংশগুলির ছাঁচ উৎপন্ন করা সম্ভব হল

'এত সহজে, নিখুঁতভাবে ও দ্রুততার সঙ্গে, দক্ষতম শ্রমিকের হাতের সঞ্চিত অভিজ্ঞতাও যা দিতে পারত না।'*

* *The Industry of Nations*. London, 1855, part II, p. 239. এই রচনায় এই মন্তব্যও করা হয়েছে: 'লেদ যন্ত্রের এই উপাঙ্গ সরল ও বাহ্যিকভাবে গুরুত্বহীন মনে হলেও, আমরা মনে করি, এই কথা বলতে গিয়ে আমরা খুব বেশি বাড়িয়ে বলছি না যে যন্ত্রপাতির ব্যবহার উন্নত ও প্রসারিত করার ক্ষেত্রে তার প্রভাব, ঠিক ততটাই বিরাট, যতটা প্রভাব ফেলেছিল স্টিম ইঞ্জিনেরই ওয়াট-কৃত উন্নতি। এর প্রবর্তন তৎক্ষণাৎ সমস্ত যন্ত্রপাতি ত্রুটিহীন করতে তাকে সস্তা করতে, এবং উদ্ভাবন ও উন্নয়নকে উদ্দীপিত করার কাজে লেগেছে।'

এবারে যদি আমরা যন্ত্র নির্মাণে প্রযুক্ত যন্ত্রপাতির সেই অংশটার দিকে আমাদের দৃষ্টি নিবদ্ধ করি যে অংশটি কাজ করার সাধিত্র নিয়ে গঠিত, তা হলে আমরা হাতে চালানো উপকরণগুলিকে পুনরাবির্ভূত হতে দেখি, তবে বিরাট পরিসরে। ছেঁদা করার যন্ত্রের যে অংশটা দিয়ে ছেঁদা করা হয়, তা হল স্টিম ইঞ্জিন চালিত এক বিশাল তুরপুন (drill); অন্যদিকে, এই যন্ত্রটা ছাড়া বড় বড় স্টিম ইঞ্জিন আর হাইড্রলিক প্রেসের সিলিন্ডারগুলি তৈরি করা যেত না। যান্ত্রিক লেদ পায়ে-চালানো লেদেরই একটা অতিকায় সংস্করণ মাত্র; সমতল করার যন্ত্র একটা লোহার ছুতোরস্বরূপ, মানুষ-ছুতোর কাঠের উপরে যা দিয়ে কাজ করে ঠিক সেই সাধিত্র দিয়েই সেই লোহার ছুতোর কাজ করে; লন্ডনের জাহাজঘাটায় যে হাতিয়ার দিয়ে পাতলা তক্তা কাটা হয় সেটা এক বিরাটাকার ক্ষুর; ছাঁটাই করার যে যন্ত্র একজন দর্জির কাঁচি যেভাবে কাপড় কাটে সেই রকম অবলীলায় লোহা ছাঁটে, সেটা প্রকাণ্ড একজোড়া কাঁচি; আর বাষ্প-চালিত হাতুড়ি কাজ করে সাধারণ হাতুড়ির মুণ্ড দিয়েই, কিন্তু সেটা এত ভারী যে স্বয়ং থরও তা তুলতে পারতেন না।* এই বাষ্প চালিত হাতুড়িগুলি নাস্মিথের উদ্ভাবন, এগুলির মধ্যে এমন একটাও আছে যার ওজন ৬ টন এবং সেটা ৩৬ টন ওজনের একটা নেহাইয়ের উপরে ৭ ফুট উপর থেকে সোজাসুজি পড়ে। একটা গ্রানাইট পাথরের চাঙকে চূর্ণ করা এর কাছে নিতান্তই ছেলেখেলা, অথচ পর পর হাল্কা ঘা মেরে তা নরম কাঠে পেরেকও গাঁথতে সক্ষম।**

যন্ত্রপাতির আকারে শ্রমের উপকরণগুলি মানুষের শক্তির জায়গায় প্রাকৃতিক শক্তির প্রতিস্থাপন এবং হাতুড়ে প্রণালীর পরিবর্তে বিজ্ঞানের সচেতন প্রয়োগ আবশ্যকীয় করে তোলে। ম্যানুফ্যাকচারে, সামাজিক শ্রম-প্রক্রিয়ার সংগঠন পুরোপুরি বিষয়ীগত, তা হল নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকদের একটা জোট; যন্ত্রপাতির ব্যবস্থায়, আধুনিক শিল্পের এমন একটা উৎপাদনী অবয়ব আছে যা পুরোপুরি বিষয়গত, সেখানে শ্রমিক উৎপাদনের ইতিমধ্যেই বিদ্যমান এক বৈষয়িক অবস্থার উপাঙ্গে পরিণত হয়। সরল সহযোগিতায়, এমন কি, শ্রম-বিভাজনের উপরে প্রতিষ্ঠিত সহযোগিতায়ও, সমষ্টিগত শ্রমিকদের দ্বারা বিচ্ছিন্ন শ্রমিককে দমন

* লন্ডনে প্যাডল-হুইল চালকদণ্ড পেটাইয়ের জন্য ব্যবহৃত এই সব যন্ত্রের একটির নাম 'থর'। একজন কামার যেভাবে পিটে ঘোড়ার পায়ের নাল তৈরি করে, ঠিক সেই রকম অক্লেশেই এটি ১৬ ১/২ টন ওজনের এক একটা চালকদণ্ড পিটিয়ে তৈরি করে।

** কাঠের কাজের যেসব যন্ত্র ক্ষুদ্র পরিসরেও প্রয়োগ করা যায়, সেগুলি বেশির ভাগই মার্কিন উদ্ভাবনা।

এখনো মনে হয় অল্পবিস্তর আপতিক। পরে যা উল্লেখ করা হবে এমন সামান্য কিছু ব্যতিক্রম ছাড়া, যন্ত্রপাতি কাজ করে শুধু সংঘবদ্ধ শ্রমের সাহায্যে বা অভিন্ন শ্রমের সাহায্যে। তাই, শেষোক্ত ক্ষেত্রে শ্রম-প্রক্রিয়ার সহযোগী চরিত্র শ্রমের হাতিয়ার থেকেই উদ্ভূত একটি কৃৎকৌশলগত প্রয়োজনীয়তা।

পরিচ্ছেদ ২। — উৎপন্ন দ্রব্যে যন্ত্রপাতির দ্বারা স্থানান্তরিত মূল্য

আমরা দেখেছি যে, সহযোগিতা ও শ্রম-বিভাজন থেকে যে উৎপাদন-শক্তির উদ্ভব হয়, পুঁজি তা বিনামূল্যে পায়। এগুলি সামাজিক শ্রমের স্বাভাবিক শক্তি। অনুরূপভাবেই উৎপাদনী প্রক্রিয়ায় উপযোজিত বাষ্প, জল ইত্যাদি প্রাকৃতিক শক্তির জন্যও কোনো ব্যয় হয় না। কিন্তু মানুষের নিশ্বাস প্রশ্বাসের জন্য যেমন ফুসফুস প্রয়োজন, তেমনই প্রাকৃতিক শক্তিকে উৎপাদনের জন্য ব্যবহার করতে হলে 'মানুষের হাতে গড়া' কোনো কিছুর প্রয়োজন হয়। জলের শক্তির ব্যবহারের জন্য প্রয়োজন হয় জলচক্রের, বাষ্পের স্থিতিস্থাপকতার সদ্ব্যবহারের জন্য চাই স্টিম ইঞ্জিন। বৈদ্যুতিক প্রবাহের ক্ষেত্রে চৌম্বক সূচের বিচ্যুতির সূত্র, অথবা একটুকরো লোহার চতুর্দিকে বিদ্যুৎ প্রবাহ সঞ্চালনের দরুন লোহার চুম্বকীভবনের সূত্র — একবার আবিষ্কৃত হওয়ার পরে আর কখনো ব্যয়ের কারণ হয় না।* কিন্তু টেলিগ্রাফ ইত্যাদির উদ্দেশ্যে এই সূত্রাবলীকে ব্যবহার করতে হলে মূল্যবান ও জটিল যন্ত্রপাতির প্রয়োজন হয়। আমরা দেখেছি যে যন্ত্র সাধিত্রের বিলোপ সাধন করে না। মানুষের ব্যবহারযোগ্য ক্ষুদ্রাকার হাতিয়ার থেকে তা মনুষ্যসৃষ্ট যন্ত্রব্যবস্থার অন্তর্গত হাতিয়ার হিসেবে সম্প্রসারিত ও বর্ধিত হয়। এই পর্যায়ে পুঁজি শ্রমিককে কাজে নিয়োগ করে, হস্তচালিত সাধিত্রের পরিবর্তে এমন এক যন্ত্র সহযোগে যা নিজেই সাধিত্রগুলি চালনা করে। সুতরাং এ কথা যদিও প্রথম দৃষ্টিতেই পরিষ্কার

* সাধারণভাবে বলতে গেলে, বিজ্ঞান বাবদ পুঁজিপতির 'কিছুই' ব্যয় হয় না, এই ঘটনাটা কিন্তু তার পক্ষে একে কাজে লাগানোর অন্তরায় হয় না। 'অপরের' বিজ্ঞানকে পুঁজি ঠিক অপরের শ্রমের মতোই অঙ্গীভূত করে নেয়। কিন্তু 'পুঁজিবাদী' উপযোজন, আর 'ব্যক্তিগত' উপযোজন, বিজ্ঞানেরই হোক বা বৈষয়িক সম্পদেরই হোক, পুরোপুরি আলাদা জিনিস। ডঃ ইউরে স্বয়ং তাঁর প্রিয় যন্ত্রপাতি ব্যবহারকারী ম্যানুফ্যাকচারারদের মধ্যে বিদ্যমান যন্ত্রবিজ্ঞান সম্পর্কে নিদারুণ অজ্ঞতার নিন্দা করেন, আর লিবিখ রসায়ন-শিল্পে নিয়োজিত শিল্পপতিদের প্রদর্শিত রসায়ন সম্পর্কে বিস্ময়কর অজ্ঞতার কাহিনী সম্পর্কে বলেন।

যে, আধুনিক শিল্প উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে বিপুল প্রাকৃতিক শক্তি এবং প্রাকৃতিক বিজ্ঞানসমূহকে অন্তর্ভুক্ত করে শ্রমের উৎপাদনশীলতাকে অসামান্য মাত্রায় বর্ধিত করে দেয়, এটা কিন্তু কোনো মতেই ততটা স্পষ্ট নয় যে, পক্ষান্তরে, এই বর্ধিত উৎপাদন-শক্তি শ্রমের বর্ধিত ব্যয়ের বিনিময়ে ক্রীত কিনা। স্থির পুঁজির অন্য প্রতিটি অংশের মতো যন্ত্রপাতিও নতুন মূল্য সৃষ্টি করে না, কিন্তু যে দ্রব্য উৎপাদনে তা ব্যবহৃত হয়, তাতে নিজের মূল্য স্থানান্তরিত করে। যেহেতু যন্ত্রের রয়েছে মূল্য এবং, তার ফলে, তা উৎপাদে মূল্য স্থানান্তরিত করে, সেই কারণে তা উৎপাদের মূল্যের একটি উপাদানস্বরূপ। সুলভ হওয়ার পরিবর্তে যন্ত্রের মূল্যের আনুপাতিক হারে উৎপাদটি দুর্মূল্য হয়ে ওঠে। এ কথা মধ্যাহ্ন আলোকের মতো স্পষ্ট যে, আধুনিক শিল্পের চারিত্রিক বৈশিষ্ট্যগত শ্রমের হাতিয়ার, অর্থাৎ যন্ত্র ও যন্ত্রপাতির ব্যবস্থা হস্তশিল্প ও ম্যানুফ্যাকচারে ব্যবহৃত হাতিয়ারের তুলনায় অনেক বেশি মূল্য অধিকারী।

প্রথমত এটা অবশ্যই লক্ষণীয় যে, যন্ত্রপাতি শ্রম-প্রক্রিয়ায় সামগ্রিকভাবে প্রবেশ করলেও মূল্য সৃষ্টির প্রক্রিয়ায় তা প্রবেশ করে আংশিকভাবে। ক্ষয়ে যাওয়ার ফলে তার যে পরিমাণ মূল্য গড়পড়তা অপচয় হয়, তার বেশি মূল্য তা কখনো যোগ করতে পারে না। সুতরাং একটি যন্ত্রের মূল্য এবং ঐ যন্ত্র কোনো এক নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে কোনো সামগ্রীতে যে পরিমাণ মূল্য স্থানান্তরিত করে, এই দুই মূল্যের মধ্যে বিরাট পার্থক্য আছে। শ্রম-প্রক্রিয়ার মধ্যে যন্ত্রটির আয়ু যত দীর্ঘ হবে, এই পার্থক্যও ততই বেশি হবে। এ কথা নিঃসন্দেহে সত্য, আমরা ইতিমধ্যে তা দেখেছিও, যে শ্রমের প্রতিটি হাতিয়ার শ্রম-প্রক্রিয়ায় প্রবেশ করে সামগ্রিকভাবে এবং মূল্য সৃষ্টি প্রক্রিয়ায় প্রবেশ করে ক্ষয়ের দরুন দৈনিক গড়পড়তা অপচয়ের আনুপাতিক হারে আংশিকভাবে। কিন্তু একটি সাধিত্রের তুলনায় যন্ত্রের ক্ষেত্রে এই হাতিয়ারের সামগ্রিকতা এবং দৈনিক ক্ষয়ের পার্থক্য অনেক বেশি কেননা অপেক্ষাকৃত টেকসই মালমশলা দিয়ে তৈরি হয় বলে যন্ত্রটির আয়ু দীর্ঘতর; তার ব্যবহার বিজ্ঞানসম্মত সূত্রাবলীর দ্বারা কঠোরভাবে নিয়ন্ত্রিত হয় বলে তার অংশগুলির ক্ষয়ে এবং তার ব্যবহৃত মালমশলায় অধিকতর ব্যয়সংকোচ সম্ভবপর হয়; এবং সবশেষে, এই জন্য যে এর উৎপাদনের ক্ষেত্র একটা সাধিত্রের তুলনায় ঢের বেশি বৃহত্তর। যন্ত্র এবং সাধিত্র এই উভয়ের গড়পড়তা দৈনিক ব্যয়, অর্থাৎ গড়পড়তা দৈনিক ক্ষয় মারফৎ তারা যে মূল্য উৎপাদের মধ্যে সঞ্চারিত করে এবং তেল, কয়লা ইত্যাদি সহযোগী সামগ্রী ব্যবহার বাবদ যে ব্যয় হয়, তা বাদ দিলে যন্ত্র ও সাধিত্র প্রত্যেকটিই বিনা পারিশ্রমিকে কাজ করে

চলে, ঠিক যেমন প্রকৃতি প্রদত্ত শক্তি মানুষের সাহায্য ছাড়াই কাজ করে। সাধিত্রের তুলনায় যন্ত্রের উৎপাদন-শক্তি যত বেশি, ততই বেশি করে তা সাধিত্রের তুলনায় বিনা পারিশ্রমিকে কাজ করে দেয়। মানুষ আধুনিক শিল্পেই সর্বপ্রথম তার অতীত শ্রমের সামগ্রীকে দিয়ে প্রাকৃতিক শক্তির মতো বিনা পারিশ্রমিকে ব্যাপকভাবে কাজ করিয়ে নিতে সমর্থ হয়েছে।*

সহযোগিতা ও ম্যানুফ্যাকচার আলোচনা প্রসঙ্গে এটা দেখানো হয়েছে যে, দালান ইত্যাদি উৎপাদনের কোনো কোনো সাধারণ উপাদান বিচ্ছিন্ন শ্রমিকের বিক্ষিপ্ত উৎপাদনের উপায়ের তুলনায় একযোগে ব্যবহৃত হওয়ার দরুন তাতে ব্যয়সংকোচ হয়ে থাকে এবং তারা তার ফলে উৎপাদকে সুলভতর করে। যন্ত্রপাতির ব্যবস্থায়, শুধু যে যন্ত্রের কাঠামোটিই ক্রিয়ারত অসংখ্য হাতিয়ার দ্বারা একযোগে ব্যবহৃত হয় তাই নয়, মূল চালক এবং সঞ্চারক ব্যবস্থার একাংশও অসংখ্য কর্মরত যন্ত্র দ্বারা একযোগে ব্যবহৃত হয়।

যন্ত্রপাতির মূল্য এবং তা এক দিনে উৎপাদে যে পরিমাণ মূল্য স্থানান্তরিত করে, তার পার্থক্য নির্ধারিত হলে এই শেষোক্ত মূল্য কোন সামগ্রীকে কতটা দুর্মূল্য করে তুলবে তা নির্ভর করে, প্রথমত, উৎপাদটির আকারের উপরে, বলা যায় যে, তার আয়তনের উপরে। ১৮৫৭ সালে প্রকাশিত একটি ভাষণে ব্ল্যাক-বার্নের মিঃ বেনস হিসাব করেছিলেন যে

'প্রতিটি প্রকৃত যান্ত্রিক অশ্ব-শক্তি** প্রস্তুতিমূলক যন্ত্রপাতি সহকারে ৪৫০টি স্বয়ংক্রিয়

* যন্ত্রপাতির এই প্রভাবের উপরে রিকার্ডো এত জোর দেন (যে বিষয়ে, অন্যান্য প্রসঙ্গে, শ্রম-প্রক্রিয়া আর উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির প্রক্রিয়ার মধ্যে সাধারণ পার্থক্য তিনি যেমন লক্ষ্য করেন, একে তার বেশি লক্ষ্য করেন না), যে যন্ত্র উৎপাদটিকে যে মূল্য প্রদান করে সেটা মাঝে মাঝেই তাঁর চোখে পড়ে না, এবং তিনি যন্ত্রকে প্রাকৃতিক শক্তিগুলিরই সমান পর্যায়ে দাঁড় করান। তাই 'প্রাকৃতিক শক্তিগুলি ও যন্ত্রপাতি আমাদেব জন্য যেসব কাজ করে অ্যাডাম স্মিথ তা কোথাও খাটো করে দেখেন না, কিন্তু পণ্যসামগ্রীতে সেগুলি যে মূল্য যোগ করে তার চরিত্র তিনি অত্যন্ত যথার্থভাবেই পৃথক করে দেখেন… সেগুলি তাদের কাজ বিনা পারিশ্রমিকে করে বলে, আমাদের যে সাহায্য সেগুলি করে, বিনিময়-মূল্যে তা কিছুই যোগ করে না' (Ricardo. *Principles of Political Economy,* 3 ed.. London, 1821, pp. 336, 337)। রিকার্ডোর এই মন্তব্য অবশ্য ততদূর ঠিক, যতদূর তা জে. বি. সে-র বিরুদ্ধে চালিত; যিনি কল্পনা করেন যে যন্ত্র সেই মূল্য সৃষ্টিতে 'সেবা' করে, যেটা 'মুনাফার' অংশস্বরূপ।

** [**তৃতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** এক 'অশ্ব-শক্তি' মিনিটে ৩৩,০০০ ফুট পাউন্ড বলের সমান, অর্থাৎ যে বল এক মিনিটে ৩৩,000 পাউন্ড ওজন তোলে এক ফুট, অথবা এক পাউন্ড ওজন তোলে ৩৩,000 ফুট। এই লেখায় অশ্ব-শক্তি বলতে এটাই বোঝানো হয়েছে। সাধারণ

মিউল টাকু, অথবা, ২০০টি থ্রস্‌ল টাকু, অথবা সুতো পাকানো ও বিন্যস্ত করা প্রভৃতির ব্যবস্থাসহ ৪০ ইঞ্চি কাপড়ের উপযোগী ১৫টি তাঁত চালনা করতে পারে' [৭৭]।

এই এক অশ্বশক্তির দৈনিক ব্যয় এবং ঐ শক্তি দ্বারা চালু করা যন্ত্রপাতির ক্ষয়, প্রথমোক্ত ক্ষেত্রে ৪৫০টি মিউল টাকুর, দ্বিতীয় ক্ষেত্রে ২০০টি থ্রস্‌ল টাকুর, এবং তৃতীয় ক্ষেত্রে ১৫টি যন্ত্রচালিত তাঁতের উৎপন্ন দ্রব্যের উপর প্রসারিত হয়ে পড়ে; ফলে এই ক্ষয়ের দ্বারা এর মূল্যে ক্ষুদ্রাতিক্ষুদ্র ভগ্নাংশ মাত্র এক পাউন্ড সুতো বা এক গজ কাপড়ে বর্তায়। পূর্বে বর্ণিত বাষ্পচালিত হাতুড়ির ক্ষেত্রেও তাই। এর দৈনিক ক্ষয়, এর কয়লা খরচ ইত্যাদি প্রতিদিন এর দ্বারা পেটানো বিপুল পরিমাণ লৌহপিণ্ডের উপরে প্রসারিত হয় বলে এক হন্দর লোহায় অতি সামান্য মূল্যই যোগ হয়; কিন্তু এই দৈত্যাকার যন্ত্রটি যদি পেরেক ঠুকতে ব্যবহৃত হত তা হলে এই মূল্য অত্যন্ত বেশিই হত।

একটি যন্ত্রের কাজ করার ক্ষমতা, অর্থাৎ তার ক্রিয়াশীল সাধিত্রগুলির সংখ্যা, অথবা, যে ক্ষেত্রে শক্তির প্রশ্ন, সে ক্ষেত্রে সেগুলির ভর, নির্ধারিত হওয়ার পরে তার উৎপাদের পরিমাণ নির্ভর করবে তার কার্যকর অংশগুলির গতিবেগের উপরে, দৃষ্টান্তস্বরূপ, টাকুর গতি, বা মিনিটে হাতুড়ি কতবার ঠুকতে পারে, তার সংখ্যার উপরে। ঐ দৈত্যাকার হাতুড়িগুলির অনেকগুলিই মিনিটে সত্তরবার করে ঠুকতে

ভাষায়, এবং এই লেখায় এখানে ওখানে উদ্ধৃতিগুলিতে, একই ইঞ্জিনের 'নামিক' ও 'বাণিজ্যিক' অথবা 'নির্দেশিত' অশ্ব-শক্তির মধ্যে প্রভেদ টানা হয়েছে। পুরনো বা নামিক অশ্ব-শক্তি হিসাব করা হয় পিস্টনের আঘাতের দৈর্ঘ্য আর সিলিন্ডারের ব্যাস থেকে, বাষ্পের চাপ আর পিস্টনের দ্রুতি হিসাবের বাইরে রাখা হয়। এতে মোটামুটি প্রকাশ পায় এই কথা: যদি বুলটন আর ওয়াটের আমলে বাষ্পের যে রকম কম চাপ ও পিস্টনের ধীরগতি দিয়ে চালিত হত ঠিক সেই রকমই বাষ্পের কম চাপ আর পিস্টনের ধীরগতি দিয়ে চালিত হলে, এই ইঞ্জিনটা হবে ৫০ অশ্ব-শক্তিসম্পন্ন। কিন্তু সেই আমলের পর থেকে শেষোক্ত দুটি বিষয় অনেকখানি বেড়ে গেছে। আজ একটা ইঞ্জিন যতখানি যান্ত্রিক বল প্রয়োগ করে তা পরিমাপ করার জন্য একটা সূচক উদ্ভাবিত হয়েছে, যা সিলিন্ডারের মধ্যে বাষ্পের চাপ দেখায়। পিস্টনের দ্রুতি সহজেই নির্ধারণ করা যায়। এইভাবে একটা ইঞ্জিনের 'নির্দেশিত' বা 'বাণিজ্যিক' অশ্ব-শক্তি প্রকাশ করা হয় এক গাণিতিক সূত্র দিয়ে, তাতে সিলিন্ডারের ব্যাস, আঘাতের দৈর্ঘ্য, পিস্টনের দ্রুতি আর বাষ্পের চাপ যুগপৎ জড়িত, এবং দেখানো হয় ৩৩,০০০ পাউন্ড ওজনের কত গুণিতক এক মিনিটে সেই ইঞ্জিনটা তোলে। অতএব, এক 'নামিক' অশ্ব-শক্তি তিন, চার, কিংবা এমন কি পাঁচ 'নির্দেশিত' বা 'প্রকৃত' অশ্ব-শক্তি প্রয়োগ করতে পারে। পরবর্তী পৃষ্ঠাগুলিতে নানা ধরনের যেসব নজির আছে সেগুলি ব্যাখ্যা করার জন্যই এই মন্তব্য করা হল। — ফ. এ.]

পারে, এবং টাকু বানাবার জন্য রাইডারের পেটেণ্ট যন্ত্রটি ছোট ছোট হাতুড়ি দিয়ে মিনিটে ৭০০ বার অবধি ঠুকতে পারে।

যে হারে উৎপাদে যন্ত্রপাতির মূল্য স্থানান্তরিত হয় তা যদি স্থির হয়, স্থানান্তরিত মূল্যের পরিমাণ নির্ভর করে যন্ত্রপাতির মোট মূল্যের উপর।* এদের মধ্যে নিহিত শ্রমের পরিমাণ যত কম, উৎপাদেও তা ততই কম পরিমাণে মূল্য যোগ করবে। তা দ্রব্যে যত কম মূল্য স্থানান্তরিত করবে, ততই তা অধিকতর উৎপাদনশীল এবং ততই তার কাজ প্রাকৃতিক শক্তির কাছাকাছি। কিন্তু যন্ত্রপাতি দিয়ে যন্ত্রপাতি উৎপাদনের ফলে তার আয়তন ও কার্যকরতার তুলনায় তার মূল্য হ্রাস পায়।

হস্তশিল্প বা ম্যানুফ্যাকচারের উৎপন্ন পণ্যের এবং যন্ত্রপাতি দ্বারা উৎপন্ন সেই একই পণ্যের মূল্যের বিশ্লেষণ ও তুলনা থেকে দেখা যায় যে, সাধারণত যন্ত্রপাতির উৎপাদে শ্রমের হাতিয়ারের বাবদ মূল্য আপেক্ষিকভাবে বৃদ্ধি পায় কিন্তু অনাপেক্ষিকভাবে হ্রাস পায়। ভাষান্তরে, এর অনাপেক্ষিক পরিমাণ হ্রাস পায়, কিন্তু উৎপাদের মোট মূল্যের তুলনায়, উদাহরণস্বরূপ এক পাউন্ড সুতোর মূল্যের তুলনায় বৃদ্ধি পায়।**

* পুঁজিবাদী ধ্যানধারণায় পূর্ণ পাঠক এখানে, স্বভাবতই, যন্ত্রটি তার পুঁজিগত মূল্যের সমানুপাতে উৎপাদে যে 'সুদ' যোগ করে, সেটা দেখতে পাবেন না। কিন্তু সহজেই দেখা যায় যে স্থির পুঁজির অন্য যে কোনো অংশের মতোই যন্ত্রপাতি কোনো নতুন মূল্য সৃষ্টি করে না, সেইজন্য 'সুদ' নামে কোনো মূল্য তা যোগ করতে পারে না। এও পরিষ্কার যে এখানে, উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন নিয়ে যেখানে আমরা আলোচনা করছি, সেই মূল্যের সুদ নামে কোনো অংশের অস্তিত্ব আগে থেকেই আমরা ধরে নিতে পারি না। পুঁজিবাদী হিসাব-প্রণালী, যা প্রথম দৃষ্টিতে মূল্য সৃষ্টির নিয়মগুলির পক্ষে অবাস্তব ও বেমানান বলে মনে হয়, তা এই রচনার তৃতীয় পর্বে ব্যাখ্যা করা হবে।

** যন্ত্রপাতি মূল্যের এই যে-অংশটি যোগ করে, তা তখনই একাধারে অনাপেক্ষিকভাবে ও আপেক্ষিকভাবে হ্রাস পায়, যখন যন্ত্রপাতি অপসারিত করে দেয় সেই সব ঘোড়া আর অন্যান্য পশুকে যেগুলিকে কাজে লাগানো হয় শুধুই চালক শক্তি হিসেবে, বস্তুর রূপ পরিবর্তনের জন্য যন্ত্র হিসেবে নয়। এখানে প্রসঙ্গক্রমে বলা যেতে পারে যে পশুদের নিছক যন্ত্র হিসেবে সংজ্ঞায়িত করার সময়ে দেকার্ত দেখেছিলেন ম্যানুফ্যাকচারের কালপর্বের চোখ দিয়ে, পক্ষান্তরে মধ্যযুগের চোখে পশু ছিল মানুষের সহকারী, যেমনটা ছিল পরবর্তীকালে ফন হাল্লেরের কাছে তাঁর *Restauration der Staatswissenschaften* রচনায়। দেকার্ত যে বেকনের মতোই চিন্তার পরিবর্তিত পদ্ধতির ফলে উৎপাদনের রূপে একটা পরিবর্তন এবং মানুষ কর্তৃক প্রকৃতিকে ব্যবহারিকভাবে বশে আনার কথা পূর্বানুমান করেছিলেন, সেটা তাঁর *Discours de la Méthode*

এ কথা স্পষ্ট যে, যে সব ক্ষেত্রে যন্ত্র ব্যবহার করে যে পরিমাণ শ্রম সাশ্রয় হয়, যন্ত্রটি বানাতেও সেই একই পরিমাণ শ্রম ব্যয় হয়, সেই সব ক্ষেত্রে শ্রমের স্থানান্তরণ ছাড়া আর কিছুই নেই; ফলত, একটি পণ্য-উৎপাদনে প্রয়োজনীয় মোট শ্রমের পরিমাণ কমে না অথবা শ্রমের উৎপাদনশীলতা বাড়ে না। এ কথা কিন্তু পরিষ্কার যে একটা যন্ত্র বানাতে যে শ্রম ব্যয় হয় এবং যে পরিমাণ শ্রম তার দ্বারা সাশ্রয় হয়, এ দুটির তফাৎ, ভাষান্তরে, তার উৎপাদনশীলতার মাত্রা তার নিজস্ব মূল্য এবং যে হাতিয়ারটিকে তা স্থানচ্যুত করল, তার মূল্যের পার্থক্যের উপরে নির্ভর করে না। যতক্ষণ অবধি শ্রমিক তার হাতিয়ার সহযোগে উৎপাদটিতে যে মূল্য যোগ করে, তার তুলনায় যন্ত্রটির পিছনে ব্যয়িত শ্রমের পরিমাণ, এবং তার ফলে এর মূল্যের যে অংশ উৎপাদে যোগ হয়, তা কম থাকে, ততক্ষণ যন্ত্রটির ভাগে সাশ্রয়ীকৃত শ্রমের তফাৎ বজায় থাকে। সুতরাং যে পরিমাণে মানবিক শ্রমশক্তির স্থান যন্ত্র দখল করে, তা দিয়েই যন্ত্রটির উৎপাদনশীলতার পরিমাপ হয়। মিঃ বেনস-এর বিশ্লেষণ অনুযায়ী এক অশ্ব-শক্তি চালিত প্রস্তুতকারক যন্ত্রপাতিসহ ৪৫০টি মিউল টাকুর জন্য ২১/২ জন কর্মী প্রয়োজন হয়*; প্রতিটি

থেকে পরিষ্কার হয়ে যায়। সেখানে তিনি বলেন: 'এমন জ্ঞান অর্জন করা সম্ভব' (দর্শনে তাঁর প্রবর্তিত পদ্ধতির সাহায্যে), 'যা জীবনে কাজে লাগে, এবং সেই অবাস্তব দর্শনের পরিবর্তে, যা কিনা বিদ্যালয়ের পাঠ্য, ব্যবহারিক দর্শন সৃষ্টি করা সম্ভব, যার সাহায্যে আগুন, জল, বাতাস, নক্ষত্র এবং আমাদের চতুষ্পার্শ্বে অন্যান্য যেসব বস্তু রয়েছে তাদের শক্তি ও ক্রিয়া সম্পর্কে আমরা যেমন আমাদের হস্তশিল্পীদের বিভিন্ন পেশা জানি তেমনি পরিষ্কারভাবে জ্ঞাত হয়ে, শেষোক্তদের মতোই এ শক্তিগুলোকে তাদের চরিত্র অনুযায়ী ব্যবহার করতে এবং তার দ্বারা প্রকৃতির মালিকে পরিণত হওয়া যেত।' এবং সেই সঙ্গে 'মানব জীবনকে উন্নত করার লক্ষ্যে কাজ করা যেত'। স্যর ডাড্লি নর্থ-এর *Discourses upon Trade*-এর (১৬৯১) মুখবন্ধে বলা হয়েছে যে দেকার্তের পদ্ধতি অর্থশাস্ত্রকে মুক্ত করতে আরম্ভ করেছিল স্বর্ণ, বাণিজ্য প্রভৃতি সম্পর্কে পুরনো উপকথা আর কুসংস্কারাচ্ছন্ন ধ্যানধারণা থেকে। কিন্তু, মোটের উপর, গোড়ার দিককার ইংরেজ অর্থনীতিবিদরা তাঁদের দার্শনিক হিসেবে বেকন আর হব্সের পক্ষাবলম্বন করেছিলেন, আর কিছুকাল পরে, ইংলন্ড, ফ্রান্স, আর ইতালিতে অর্থশাস্ত্রের 'দার্শনিক' κατ'ἐξοχήν [প্রধানত] হয়েছিলেন লক্।

* এসেন বাণিজ্য সভার বার্ষিক রিপোর্ট (১৮৬৩) অনুযায়ী, ক্রুপ্-এর ঢালাই ইস্পাত কারখানায় — যেখানে ছিল ১৬১টি ফার্নেস, ৩২টি স্টিম ইঞ্জিন (১৮০০ সালে ম্যাঞ্চেস্টারে যত স্টিম ইঞ্জিন কাজ করত এটা সেগুলির প্রায় সমসংখ্যক), ১৪টি বাষ্পচালিত হাতুড়ি (সর্বমোট ১২৩৬ অশ্ব-শক্তি), ৪৯টি ফর্জ, ২০৩টি টুল-মেশিন এবং প্রায় ২৪০০ মজুর — ১৮৬২ সালে উৎপন্ন হয়েছিল এক কোটি ত্রিশ লক্ষ পাউন্ড ঢালাই ইস্পাত। এখানে প্রত্যেক অশ্ব-শক্তি বাবদ দুজন মজুরও নয়।

স্বয়ংক্রিয় টাকু দশ ঘণ্টায় (গড়পড়তা ঘনত্ব বিশিষ্ট) ১৩ আউন্স সুতো কাটে; ফলে ২১/২ জন কর্মী সপ্তাহে ৩৬৫ ৫/৮ পাউন্ড সুতো কাটে। সুতরাং অপচয়ের কথা বাদ দিলে ৩৬৬ পাউন্ড তুলো সুতোয় রূপান্তরণের কালে মাত্র ১৫০ ঘণ্টার শ্রম বা দৈনিক ১০ ঘণ্টা করে ১৫ দিনের শ্রম বিশোষণ করে। কিন্তু, যদি ধরা যায় যে হাতে সুতো কাটিয়ে এক একজনের ১৩ আউন্স সুতো কাটতে ৬০ ঘণ্টা লাগে, তা হলে ঐ একই ওজনের তুলোর সুতো কাটতে একটা চরকা দৈনিক ১০ ঘণ্টা করে ২৭০০ দিনের শ্রম বা ২৭,০০০ ঘণ্টার শ্রম বিশোষণ করত।* যে ক্ষেত্রে হাতে কাপড় ছাপার পুরনো পদ্ধতি, ব্লক ছাপা বাতিল করে যন্ত্র দ্বারা ছাপ প্রবর্তিত হয়েছে, সেখানে একজন ব্যক্তি বা বালকের সাহায্যে একটিমাত্র যন্ত্র দিয়ে এক ঘণ্টায় চার রঙে যে পরিমাণ কাপড় ছাপা যায়, আগে তা ছাপতে ২০০ লোকের প্রয়োজন হত।** এলি হুইটনি কর্তৃক কটন জিন যন্ত্র উদ্ভাবনের আগে এক পাউন্ড তুলোর বিচি ছাড়াবার জন্য গড়পড়তায় একদিনের শ্রম লাগত। তাঁর এই উদ্ভাবনের ফলে একজন নিগ্রো নারী দিনে ১০০ পাউন্ড তুলো সাফ করতে পারল; তার পরে জিন যন্ত্রের কার্যকারিতা আরও অনেক বৃদ্ধি পেয়েছে। এক পাউন্ড পেঁজা তুলো প্রস্তুত করতে আগে ৫০ সেণ্ট লাগত; এই যন্ত্র উদ্ভাবনের পরে তাতে মূল্য-না-দিয়ে-প্রযুক্ত শ্রমের পরিমাণ অনেক বেশি বলে ১০ সেণ্টে বিক্রি করেও অধিকতর মুনাফা হত। ভারতে তুলো থেকে বিচি ছাড়াবার জন্য চরকা নামে আধা যন্ত্র, আধা হাতিয়ার, এক যন্ত্র ব্যবহৃত হয়; এ দিয়ে একজন পুরুষ ও একজন নারী দৈনিক ২৮ পাউন্ড করে তুলো সাফ করতে পারে। কিছু কাল আগে ডঃ ফরবেস যে চরকা উদ্ভাবন করেছেন, তা দিয়ে একজন পুরুষ ও একজন বালক দৈনিক ২৫০ পাউন্ড উৎপাদন করতে পারে। যদি এটি চালাবার জন্য বলদ, বাষ্প বা জল ব্যবহৃত হয়, তা হলে এতে তুলো যোগাবার জন্য কয়েকজন বালক বালিকা হলেই চলে। আগেকার দিনে ৭৫০ জন ব্যক্তি গড়পড়তা যে কাজ করত এখন বলদচালিত এই ১৬টি মেশিনই তা করতে পারে।***

* ব্যাবেজ হিসাব কষে দেখিয়েছেন যে জাভায় শুধু সুতো কাটার শ্রমই তুলোর মূল্যের সঙ্গে ১১৭% যোগ করে। সেই আমলেই (১৮৩২) সূক্ষ্ম-সুতো-কাটা শিল্পে যন্ত্রপাতি ও শ্রম তুলোর সঙ্গে যে মোট মূল্য যোগ করত তার পরিমাণ ছিল তুলোর মূল্যের প্রায় ৩৩% (*On the Economy of Machinery*. London, 1832, pp. 165, 166).

** যন্ত্রের সাহায্যে ছাপায় রঙেরও ব্যয়সংকোচ হয়।

*** তুলনীয়: *Paper read by Dr. Watson. Reporter on the Products to the Government of India, before the Society of Arts, 17 April 1860.*

ইতিপূর্বে বলা হয়েছে যে, ৬৬ জন লোক ১৫ শিলিং খরচে যে কাজ করে, একটি বাষ্পচালিত লাঙল এক ঘণ্টায় তিন পেন্স খরচে তাই করে। একটি ভ্রান্ত ধারণা নিরসনের জন্য আমি এই দৃষ্টান্তটির পুনরবতারণা করছি। এক ঘণ্টায় ৬৬ জন মানুষ যে শ্রম ব্যয় করে, ১৫ শিলিং কোনক্রমেই তার অর্থ-রূপে প্রকাশ নয়। যদি আবশ্যিক শ্রম ও উদ্বৃত্ত-শ্রমের আনুপাতিক হার শতকরা ১০০% হয়, তা হলে এই ৬৬ জন লোক এক ঘণ্টায় ৩০ শিলিং-এর মূল্য উৎপন্ন করবে, যদিও তাদের মজুরি ১৫ শিলিং শুধু তাদের আধ ঘণ্টার শ্রমের পরিচায়ক। তা হলে, ধরা যাক যে, একটি যন্ত্রের দাম তা যে ১৫০ জন লোকের স্থানাধিকার করে, তাদের এক বছরের মজুরির সমান, ধরুন, ৩০০০ পাউন্ড; এই ৩০০০ পাউন্ড কিন্তু কোনক্রমেই যন্ত্র প্রবর্তনের পূর্বে এই ১৫০ জন লোক তাদের উৎপন্ন বস্তুতে যে শ্রম যোগ করত তার অর্থ-রূপে অভিব্যক্তি নয়, অভিব্যক্তি হচ্ছে তাদের সারা বছরের শ্রমের যে অংশটি তারা নিজেদের জন্য ব্যয় করত এবং যা তাদের মজুরি দ্বারা প্রতিফলিত, সেই অংশের। পক্ষান্তরে, যন্ত্রটির অর্থ-মূল্য ৩০০০ পাউন্ড-এর উৎপাদনে ব্যয়িত সামগ্রিক শ্রমকেই প্রকাশ করে, এই শ্রমের কতটা শ্রমিকদের মজুরিতে এবং কতটা পুঁজিপতির উদ্বৃত্ত-মূল্যে পর্যবসিত, তাতে কিছুই যায় আসে না। সুতরাং, যদি কোনো যন্ত্রের দাম তা যে পরিমাণ শ্রমকে স্থানচ্যুত করে তার সমপরিমাণও হয়, তবুও খোদ সেই যন্ত্রের মধ্যে মূর্ত শ্রম, তা যে পরিমাণ জীবন্ত শ্রমের স্থলাভিষিক্ত হয়, তার চাইতে অনেক কম।*

শুধু উৎপাদকে সুলভ করার উদ্দেশ্যে যন্ত্রপাতির প্রয়োগ এই কারণে সীমিত যে যন্ত্রপাতি দ্বারা স্থানচ্যুত শ্রমের তুলনায় তা প্রস্তুত করতে কম পরিমাণ শ্রম ব্যয়িত হতে হবে। পুঁজিপতির পক্ষে এর ব্যবহার আরও বেশি সীমিত। শ্রমের মূল্য না দিয়ে, সে নিযুক্ত শ্রমশক্তিরই শুধু মূল্য দেয়, সুতরাং তার যন্ত্র ব্যবহারের সীমা নির্দিষ্ট হয় যন্ত্রের মূল্য এবং তা যে শ্রমশক্তির স্থানাধিকার করে, তার মূল্যের যা তফাৎ তাই দিয়ে। এক দিনের কাজের আবশ্যিক ও উদ্বৃত্ত-শ্রমে বিভাগ যেহেতু বিভিন্ন দেশে, এমন কি একই দেশে বিভিন্ন সময়ে বা শিল্পের বিভিন্ন শাখায় ভিন্নতর, এবং অধিকন্তু, যেহেতু শ্রমিকদের বাস্তব মজুরি কোনো সময়ে শ্রমশক্তির মূল্যের নিচে নামে, কখনো বা তার উপরে ওঠে, এটা সম্ভব

* 'এই মূক বস্তুগুলি' (যন্ত্র) 'সর্বদাই তারা যতখানি শমকে স্থানচ্যুত করে তার অনেক কম শ্রমে উৎপন্ন, এমন কি সেগুলির অর্থ-মূল্য এক হলেও' (Ricardo. *Principles of Political Economy,* 3 ed.. London, 1821 p. 40).

যে যন্ত্রপাতির দাম এবং ঐ যন্ত্রপাতির দ্বারা স্থানচ্যুত শ্রমশক্তির দামের পার্থক্যের অনেক তারতম্য হতে পারে, যদিও যন্ত্রটি তৈরি করতে আবশ্যিক শ্রমের পরিমাণের এবং যন্ত্রটির দ্বারা স্থানচ্যুত শ্রমের মোট পরিমাণের মধ্যেকার পার্থক্য অপরিবর্তিতই থাকে।* কিন্তু পুঁজিপতির কাছে প্রথমোক্ত পার্থক্যটিই শুধু পণ্য-উৎপাদনের ব্যয় নির্ধারণ করে, এবং প্রতিযোগিতার চাপ মারফৎ তার কাজকর্ম প্রভাবিত করে। এই কারণেই বর্তমানে ইংলণ্ডে উদ্ভাবিত যন্ত্র শুধু উত্তর আমেরিকায় নিযুক্ত হয়, ঠিক যেমন ১৬শ ও ১৭শ শতাব্দীতে জার্মানিতে উদ্ভাবিত যন্ত্র শুধু হল্যাণ্ডে ব্যবহৃত হত; এবং ঠিক যেমন ১৮শ শতাব্দীর অনেক ফরাসী উদ্ভাবন শুধু ইংলণ্ডে কাজে লাগানো হত। অপেক্ষাকৃত পুরনো দেশগুলিতে শিল্পের কোনো কোনো শাখায় যন্ত্রপাতির ব্যবহার অন্যান্য শাখায় শ্রমের এমন বাহুল্য সৃষ্টি করে যে, শেষোক্ত শাখাগুলিতে মজুরি শ্রমশক্তির মূল্যের নিচে নেমে যন্ত্রপাতি ব্যবহারের পথে বিঘ্ন সৃষ্টি করে এবং যার মুনাফার উৎস নিযুক্ত শ্রমের স্বল্পতা নয়, বরং পয়সা দিয়ে কেনা শ্রমের সংকোচন, সেই পুঁজিপতির দৃষ্টিকোণ থেকে যন্ত্রের ব্যবহার শুধু বাহুল্যই নয়, প্রায়শই অসম্ভব হয়ে ওঠে। ইংলণ্ডে পশমী ম্যানুফ্যাকচারের কোনো কোনো শাখায় সাম্প্রতিক কালে শিশুদের কর্মে নিয়োগ অনেকখানি কমেছে, এবং কোনো কোনো ক্ষেত্রে সম্পূর্ণ লুপ্ত হয়েছে। কেন? কারণ কারখানা-আইন দুই প্রস্ত শিশু নিয়োগ বাধ্যতামূলক করেছে, একটি ছয় ঘণ্টা কাজ করবে, অন্যটি চার ঘণ্টা, বা উভয়টিই পাঁচ ঘণ্টা করে। কিন্তু পিতামাতারা 'আধা-সময়ী'-দের (half-timers) 'পুরো-সময়ী'-দের (full-timers) তুলনায় সুলভ দরে বিক্রি করতে অস্বীকার করল। এই কারণেই 'আধা-সময়ী'-দের পরিবর্তে যন্ত্রপাতির ব্যবহার।** খনিতে নারী ও দশ বছরের কম বয়সী শিশুদের শ্রম নিষিদ্ধ হওয়ার

* **'দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের টীকা।** তাই বুর্জোয়া সমাজে যন্ত্রপাতি যেভাবে প্রয়োগ করা হতে পারে, তার চেয়ে খুবই ভিন্ন পরিসরে তা প্রযুক্ত হবে একটা কমিউনিস্টধর্মী সমাজে।

** 'শ্রম নিযুক্তকারীরা অনাবশ্যকভাবে ১৩ বছরের কম বয়সী দুই প্রস্ত শিশুদের রাখে না।. . বস্তুতপক্ষে, এক শ্রেণীর ম্যানুফ্যাকচারার, পশমী সুতো প্রস্তুতকারকরা, এখন কদাচিৎ ১৩ বছরের কম বয়সী শিশুদের, অর্থাৎ 'আধা-সময়ী'-দের নিযুক্ত করে। তারা নানা ধরনের উন্নত ও নতুন যন্ত্রপাতি প্রবর্তন করেছে, যেগুলি শিশুদের' (অর্থাৎ ১৩ বছরের কম বয়সীদের) 'কর্মে নিয়োগ পুরোপুরি বাতিল করে দেয়; দৃষ্টান্তস্বরূপ, আমি একটি প্রক্রিয়ার কথা উল্লেখ করব শিশুদের এই সংখ্যা হ্রাস দেখানোর জন্য, যেখানে বিদ্যমান যন্ত্রগুলির সঙ্গে

আগে পুঁজিপতিরা প্রায়শই পুরুষদের সঙ্গে একযোগে উলঙ্গ নারী ও বালিকা নিয়োগকে, তাদের নৈতিক রীতি এবং বিশেষ করে তাদের হিসাবের খাতা অনুযায়ী অনুমোদিত বলে বিবেচনা করত, ঐ আইন পাশ হওয়ার পরই শুধু তারা যন্ত্রপাতির শরণাপন্ন হয়। ইয়াংকিরা এক পাথর-ভাঙা কলের উদ্ভাবন করেছে। ইংরেজরা তা ব্যবহার করে না, কেননা এই কাজ যারা করে সেই 'হতভাগারা' ('wretch' হল ইংলণ্ডীয় অর্থশাস্ত্রে কৃষি মজুরদের কথা বোঝাতে স্বীকৃত শব্দ) তাদের শ্রমের এতই সামান্য অংশের মূল্য পায় যে, যন্ত্রপাতি পুঁজিপতির উৎপাদন ব্যয় বাড়িয়ে দেবে।* ইংলণ্ডে খালের নৌকা টানবার জন্য আজ অবধিও কখনো কখনো ঘোড়ার পরিবর্তে নারীদের ব্যবহার করা হয়,** কেননা ঘোড়া ও যন্ত্র উৎপাদনের জন্য আবশ্যিক শ্রমের পরিমাণ নির্ভুলভাবে জানা তথ্য, কিন্তু উদ্বৃত্ত লোকসংখ্যার নারীদের পোষণ করার খরচ সকল গণতির নিচে। এই কারণেই যন্ত্রপাতির দেশ, ইংলণ্ডে যত রকম ঘৃণ্য উদ্দেশ্যে মানবিক শ্রমশক্তির লজ্জাকর অপচয় হয়, তেমনটি আর কোথাও দেখা যায় না।

পরিচ্ছেদ ৩। — শ্রমিকের উপর যন্ত্রপাতির উৎপাদনের আশু প্রভাব

আমরা এটা আগেই দেখিয়েছি যে শ্রমের উপকরণে বিপ্লবই হচ্ছে আধুনিক শিল্পের যাত্রাবিন্দু এবং কারখানায় যন্ত্রপাতির সংগঠিত ব্যবস্থার মধ্যেই এই বিপ্লব পরম বিকশিত রূপ পরিগ্রহ করে। এই বিষয়গত জীবদেহের মধ্যে মানবিক মালমশলা কীভাবে অন্তর্ভুক্ত হয়, তা বিচার করার আগে স্বয়ং শ্রমিকের উপরে এই বিপ্লবের কয়েকটি সাধারণ ফলাফল আমাদের বিবেচ্য।

পিসিং মেশিন নামক একটি যন্ত্র যোগ করে ছয় জন অথবা চার জন 'আধা-সময়ী'-দের কাজ, প্রতিটি যন্ত্রের বৈশিষ্ট্য অনুযায়ী, একজন তরুণের' (১৩ বছর বয়সের বেশি) 'দ্বারা সম্পন্ন হতে পারে। ...আধা-সময়ের প্রথা পিসিং মেশিন উদ্ভাবনের উদ্দীপনা যুগিয়েছে' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1858*).

* 'যন্ত্রপাতি... তখনই মাত্র ঘন ঘন ব্যবহার করা যেতে পারে, যখন শ্রমের দাম' (তিনি বোঝাচ্ছেন মজুরি) 'বাড়ে' (Ricardo. *Principles of Political Economy*, 3 ed.. London, 1821 p. 479).

** দ্রষ্টব্য, *Report of the Social Science Congress at Edinburgh. Oct. 1863.*

ক) পুঁজি কর্তৃক অনুপূরক শ্রমশক্তি আত্মসাৎ। নারী ও শিশু নিয়োগ

যন্ত্র যেহেতু মাংসপেশীর শক্তিকে অপ্রয়োজনীয় করে তোলে, তাই তা স্বল্প পেশল শক্তি বিশিষ্ট শ্রমিকদের এবং যাদের দৈহিক বিকাশ অসম্পূর্ণ কিন্তু যাদের অঙ্গ-প্রত্যঙ্গ অধিকতর নমনীয়, সেই ধরনের শ্রমিকদের নিয়োগের উপায় হয়ে ওঠে। সেই কারণে যন্ত্রপাতি ব্যবহারকারী পুঁজিপতিরা প্রথমেই নারী ও শিশুর শ্রমের সন্ধান করত। শ্রম ও শ্রমিকের এই প্রবল প্রতিকল্প দ্রুত পরিবর্তিত হল মজুরি-শ্রমিকের সংখ্যা বৃদ্ধির উপায়ে — বয়স ও স্ত্রী-পুরুষ নির্বিশেষে শ্রমিক পরিবারের প্রতিটি সদস্যকে পুঁজির প্রত্যক্ষ কর্তৃত্বাধীনে নাম লিখিয়ে। শুধু শিশুদের খেলাধুলোর সময়ই নয়, খোদ পরিবারের সাহায্যের জন্য মোটামুটিভাবে সীমিত পরিধির মধ্যে গৃহের মুক্ত শ্রমের স্থানও জবরদখল করে বসল পুঁজিপতির জন্য বাধ্যতামূলক কাজ।*

শ্রমশক্তির মূল্য নির্ধারিত হত শুধু একজন প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিকের জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দ্বারা নয়, তার পরিবার প্রতিপালনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রম-সময় দ্বারা। ঐ পরিবারের প্রতিটি সদস্যকে শ্রম-বাজারে টেনে এনে যন্ত্রপাতি লোকটির শ্রমশক্তির মূল্যকে তার সমগ্র পরিবারের মধ্যে ছড়িয়ে দেয়। এইভাবে তারা তার শ্রমশক্তির মূল্যের হ্রাস ঘটায়। আগেকার দিনে পরিবারের কর্তার শ্রমশক্তি ক্রয় করতে যা ব্যয় হত, চারজন শ্রমিকের একটি পরিবারের শ্রমশক্তি ক্রয়

* আমেরিকার গৃহযুদ্ধের দরুন যে তুলো সংকট হয়েছিল সেই সময়ে তুলোর কর্মীদের স্বাস্থ্যরক্ষা ব্যবস্থা সম্পর্কে রিপোর্ট দেওয়ার জন্য ইংরেজ সরকার ডঃ এডওয়ার্ড স্মিথকে পাঠিয়েছিল ল্যাঙ্কাশায়ার, চেশায়ার ও অন্যান্য জায়গায়। তিনি রিপোর্ট দিয়েছিলেন যে স্বাস্থ্যগত দৃষ্টিকোণ থেকে, এবং কর্মীদের কারখানার পরিবেশ থেকে নির্বাসিত হওয়ার কথা বাদ দিলে, এই সংকটের অনেকগুলি সুবিধাও আছে। মেয়েরা এখন তাদের শিশুসন্তানদের 'গর্ডফ্রির কর্ডিয়াল' (আফিমমিশ্রিত ঔষধ) না খাইয়ে বুকের দুধ খাওয়াবার মতো যথেষ্ট অবকাশ পাচ্ছে। রান্না শেখার সময় পেয়েছে তারা। দুর্ভাগ্যবশত, এই কলাশিল্পটির আয়ত্তীকরণ ঘটেছিল এমন সময়ে যখন তাদের রান্না করার মতো কিছু ছিল না। কিন্তু এ থেকে আমরা দেখতে পাই পুঁজি তার আত্ম-সম্প্রসারণের উদ্দেশ্যে কিভাবে পরিবারের গৃহে প্রয়োজনীয় শ্রম জবরদখল করে নিয়েছে। সেলাইয়ের স্কুলে শ্রমিকদের কন্যাদের সেলাই শেখানোর জন্যও এই সংকটের সদ্ব্যবহার করা হয়েছিল। একটা আমেরিকান বিপ্লব আর একটা সর্বজনীন সংকট, যাতে কিনা সারা পৃথিবীর জন্য যারা সুতো কাটে সেই শ্রমজীবী মেয়েরা সেলাই করা শিখতে পারে!

করতে সম্ভবত তার চাইতে বেশি ব্যয় হয়, কিন্তু, প্রতিদানে একদিনের পরিবর্তে চার দিনের শ্রম সংঘটিত হয় এবং এক জনের উদ্বৃত্ত-শ্রমের তুলনায় চারজনের উদ্বৃত্ত-শ্রমের বাড়তির সমানুপাতে তার দাম হ্রাস পায়। পরিবারটি যাতে জীবনধারণ করতে পারে, সেই উদ্দেশ্যে পুঁজিপতির জন্য এখন চারজনকে শুধু যে শ্রম দিতে হয় তাই নয়, উদ্বৃত্ত-শ্রমও ব্যয় করতে হয়। সুতরাং আমরা দেখতে পাচ্ছি যে যন্ত্রপাতি পুঁজির শোষণ শক্তির প্রধান বিষয় মানবিক মালমশলার বৃদ্ধি সাধন করার সঙ্গে সঙ্গে* শোষণের মাত্রাও বৃদ্ধি করে।

শ্রমিক ও পুঁজিপতির মধ্যে চুক্তি, যা আনুষ্ঠানিকভাবে তাদের পারস্পরিক সম্পর্ক নির্ধারণ করে, যন্ত্রপাতি তাতেও সম্পূর্ণরূপে বিপ্লব সাধন করে। পণ্য-বিনিময়কে ভিত্তি ধরে আমাদের প্রথম অনুমান ছিল এই যে পুঁজিপতি ও শ্রমিক স্বাধীন ব্যক্তি হিসেবে, পণ্যের স্বাধীন মালিক হিসেবে পরস্পরের সম্মুখীন হত, একজন অর্থ ও উৎপাদনের উপায়ের মালিক, আরেকজন শ্রমশক্তির অধিকারী। কিন্তু এখন পুঁজিপতি শিশু ও নাবালকদের ক্রয় করছে। আগে শ্রমিক নামত স্বাধীন সত্তা হিসেবে তার নিজের শ্রমশক্তি বিক্রি করত। এখন সে তার স্ত্রী ও সন্তানকে বিক্রি করছে। সে এখন দাস-ব্যবসায়ী হয়েছে।** অতীতে মার্কিন পত্র-

* 'পুরুষের জায়গায় নারী, এবং সর্বোপরি প্রাপ্তবয়স্কের শ্রমের জায়গায় শিশু শ্রমের ক্রমবর্ধমান প্রতিস্থাপনার দরুন মজুরদের সংখ্যাগত বৃদ্ধি ঘটেছে বিরাট। সপ্তাহে ৬ শিলিং থেকে ৮ শিলিং মজুরিতে ১৩ বছর বয়সের তিনটি মেয়ে ১৮ শিলিং থেকে ৪৫ শিলিং পর্যন্ত বিভিন্ন হারের মজুরির পরিণতবয়স্ক একজন পুরুষের স্থানগ্রহণ করেছে' (Th. de Quincey. *The Logic of Political Economy*. London, 1844, Note to p. 147)। শিশুদের পালন করা ও বুকের দুধ খাওয়ানোর মতো কিছু কিছু সাংসারিক কাজ পুরোপুরি দমন করা যায় না বলে, পুঁজির দ্বারা বাজেয়াপ্ত-কৃত মায়েদের কোনো ধরনের প্রতিকল্প ব্যবস্থার চেষ্টা করতেই হবে। সেলাই আর রিপুকর্মের মতো গার্হস্থ্য কাজকে তৈরি সামগ্রী ক্রয়ের দ্বারা প্রতিস্থাপিত করতেই হবে। তাই, গার্হস্থ্য শ্রমের ব্যয় হ্রাসের সঙ্গে সঙ্গে অর্থের ব্যয় বৃদ্ধি পায়। পরিবার প্রতিপালনের খরচ বেড়ে যায়, এবং অধিকতর আয়টাকে সমভার করে দেয়। তদুপরি, জীবনধারণের উপকরণগুলির ব্যবহার ও প্রস্তুতির ক্ষেত্রে মিতব্যয়িতা ও বিচারবুদ্ধি প্রয়োগ অসম্ভব হয়ে ওঠে। সরকারি অর্থশাস্ত্র কর্তৃক লুক্কায়িত এই সমস্ত তথ্য সংক্রান্ত প্রচুর মালমশলা পাওয়া যাবে কারখানা-পরিদর্শকদের রিপোর্টে, শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের রিপোর্টে এবং আরও বিশেষ করে জনস্বাস্থ্য বিষয়ক রিপোর্টে।

** ইংরেজ কারখানাগুলিতে নারী ও শিশুদের শ্রমের সময় সংক্ষেপকরণ পুঁজির কাছ থেকে আদায় করে নিয়েছিল পুরুষ মজুররা, এই বিরাট ঘটনাটির বৈপরীত্যে শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের সাম্প্রতিকতম রিপোর্টগুলিতে আমরা শিশুদের নিয়ে ব্যবসা সম্পর্কে মজুর

পত্রিকায় বিজ্ঞাপনে নিগ্রো দাসদের সম্বন্ধে যেভাবে খোঁজখবর নিতে দেখা যেত, শিশুদের শ্রমের চাহিদা প্রায়ই তার অনুরূপ। জনৈক ইংরেজ কারখানা-পরিদর্শক বলেছেন:

'আমার জেলার একটি প্রধানতম ম্যানুফ্যাকচার-প্রধান শহরের স্থানীয় কোনো সংবাদপত্রে একটি বিজ্ঞাপনের প্রতি আমার দৃষ্টি আকৃষ্ট হয়, বিজ্ঞাপনটির নকল নিচে দেওয়া হল: '১২ থেকে ২০ জন ছোকরা চাই — ১৩ বছর বলে চালানো যায় এমনটির কমবয়সী নয়। মজুরি সপ্তাহে 8 শিলিং। দরখাস্ত কর, ইত্যাদি।'*

'১৩ বছর বলে চালানো যায়' এই বাক্যাংশটির সূত্র হচ্ছে এই যে, কারখানা-আইন অনুযায়ী ১৩ বছরের কম বয়স্করা মাত্র ৬ ঘণ্টার কাজ করতে পারে। সরকার কর্তৃক নিযুক্ত এক সার্জনকে তাদের বয়স সম্বন্ধে সার্টিফিকেট দিতে হবে। তাই ম্যানুফ্যাকচারারটি চাইছে এমন শিশুদের যাদের দেখলে ১৩ বছর পার হয়েছে বলে মনে হবে। গত ২০ বছরে ইংলণ্ডের পরিসংখ্যানে আশ্চর্যভাবে কারখানায় নিযুক্ত শিশুদের সংখ্যার যে দ্রুত, লাফে লাফে কমতি দেখা যায়, তা স্বয়ং কারখানা-পরিদর্শকদের সাক্ষ্য অনুযায়ীই সার্টিফিকেট প্রদানকারী সার্জনদের কাজ — যারা পুঁজিপতির শোষণের লোভের সঙ্গে এবং পিতামাতার ঘৃণ্য শিশু ব্যবসায়ের প্রয়োজনের সঙ্গে সঙ্গতি রক্ষা করে শিশুদের বয়স বাড়িয়ে লিখেছেন। বেথনল গ্রীন নামক কুখ্যাত জেলায় প্রত্যেক সোম ও মঙ্গলবারে এক খোলা বাজার বসে, যেখানে ৯ বছর বা ততোধিক বয়স্ক বালক বালিকারা রেশম ম্যানু-ফ্যাকচারারদের কাছে নিজেদের ভাড়া দেয়। 'সাধারণ দর হচ্ছে সপ্তাহে ১ শিলিং ৮ পেন্স (এটা পিতামাতার হাতে যায়) এবং আমার নিজের এবং চায়ের জন্য ২

পিতামাতাদের এমন সব মনোবৃত্তি দেখতে পাই, যা সত্যিই বিতৃষ্ণাকর এবং পুরোপুরি দাস-ব্যবসায়ের মতো। কিন্তু, সেই সব রিপোর্ট থেকেই দেখা যায়, ভণ্ড পুঁজিপতি নিন্দা করে এই পশ্বাচারের, যা সে নিজে সৃষ্টি করে, জীইয়ে রাখে এবং কাজে লাগায়, এবং যাকে সে অধিকন্তু নামকরণ করে 'শ্রমের স্বাধীনতা'। 'শিশু শ্রমকে সাহায্যার্থে কাজে লাগানো হয়েছে... এমন কি তাদের নিজেদের প্রাত্যহিক অন্নের জন্য কাজ করতে। এই রকম অনানুপাতিক কাজ সহ্য করার শক্তি না থাকায়, তাদের ভবিষ্যৎ জীবন পরিচালনার শিক্ষা না থাকায় তারা নিক্ষেপিত হয়েছে কায়িক ও নৈতিকভাবে দূষিত এক পরিস্থিতির মধ্যে। টাইটাস কর্তৃক জেরুসালেমের উচ্ছেদের সম্পর্কে ইহুদি ইতিহাসবেত্তা বলেছেন যে তা যে এরূপ বিপুল বিনাশে বিধ্বংস হবে তাতে কোনো সন্দেহ নেই, যখন একজন অমানুষ মা পরম ক্ষুধার জ্বালা নিবৃত্ত করার জন্য তার নিজের সন্তানকে বলি দিত' (*Public Economy Concentrated.* Carlisle, 1833, p. 66).

* A. Redgrave in *Reports of Insp. of Fact. for 31st October* 1858, p. 41.

পেন্স।' এই চুক্তি মাত্র এক সপ্তাহের জন্য বলবৎ। এই বাজার চলাকালীন দৃশ্য ও ভাষা — উভয়ই সম্পূর্ণ লজ্জাকর।* ইংলণ্ডে এও ঘটেছে যে, নারীরা 'অনাথ আশ্রম থেকে শিশুদের বার করে নিয়ে তাদের কোনো এক জনকে সপ্তাহে ২ শিলিং ৬ পেন্স মজুরিতে ভাড়া দিয়েছে।'** আইন পাশ হওয়া সত্ত্বেও গ্রেট ব্রিটেনে জীবন্ত চিমনি পরিষ্কারক যন্ত্র হিসেবে পিতামাতা কর্তৃক বিক্রীত বালকের সংখ্যা (যদিও তাদের প্রতিস্থাপিত করার মতো যন্ত্র যথেষ্টই রয়েছে) দু'হাজারেরও বেশি।*** শ্রমশক্তির বিক্রেতা ও ক্রেতার মধ্যেকার আইনগত সম্পর্কের ক্ষেত্রে যন্ত্রপাতি এক বিপ্লব সাধন করেছে, যার ফলে সামগ্রিকভাবে স্বাধীন ব্যক্তিদের মধ্যে চুক্তি হিসেবে এই লেনদেনের যে বাহ্যরূপ ছিল, তা হারিয়েছে; ইংলণ্ডের পার্লামেণ্টকে কারখানাগুলির ব্যাপারে রাষ্ট্রের হস্তক্ষেপের জন্য আইনগত নীতির উপরে প্রতিষ্ঠিত একটা অজুহাত যুগিয়েছে। ইতিপূর্বে হস্তক্ষেপমুক্ত কোনো শিল্পে আইন বলে যখনই শিশুদের শ্রম-সময়কে ৬ ঘণ্টায় সীমিত করা হয়, তখনই সর্বক্ষেত্রে ম্যানুফ্যাকচারারদের অভিযোগ পুনরুজ্জীবিত হয়। তারা অভিযোগ করে যে এই আইনের অন্তর্গত শিল্প থেকে পিতামাতারা তাদের সন্তানকে সরিয়ে নিয়ে যায়, যাতে এমন বাজারে তাদের বিক্রি করা যায় যেখানে 'শ্রমের স্বাধীনতা' এখনো বলবৎ, অর্থাৎ যেখানে ১৩ বছরের কম বয়স্ক শিশুদের বাধ্য করা যায় প্রাপ্তবয়স্কদের মতোই কাজ করতে এবং যার ফলে তাদের বেশি দামে বিক্রি করা যায়। কিন্তু পুঁজি যেহেতু স্বভাবত সমতাসাধক, যেহেতু তা উৎপাদনের সর্বক্ষেত্রে শ্রম শোষণের পরিস্থিতিতে সমতা প্রতিষ্ঠা করে, শিল্পের এক শাখায় আইন দ্বারা শিশু শ্রমের সীমা নির্ধারণ অন্যান্য শাখায়ও অনুরূপ সীমা নির্ধারণের কারণ হয়ে দাঁড়ায়।

প্রথমে প্রত্যক্ষভাবে যন্ত্রপাতির ভিত্তিতে প্রতিষ্ঠিত কারখানায় এবং পরে পরোক্ষভাবে শিল্পের অবশিষ্ট শাখাসমূহে যেখানেই যন্ত্রপাতি নারী, শিশু ও নাবালকদের পুঁজির শোষণের বস্তু করে, সেখানেই তাদের দৈহিক অবনতির কথা আমরা ইতিপূর্বে উল্লেখ করেছি। অতএব, বর্তমানে আমরা শুধু একটি বিষয়েই

* *Children's Employment Commission. Fifth Report.* London, 1866, p. 81, N° 31. [**চতুর্থ জার্মান সংস্করণে সংযোজনী।** বেথনল গ্রীন সিল্ক শিল্প এখন প্রায় ধ্বংসপ্রাপ্ত। — **ফ. এ.**]

** *Children's Employment Commission. Third Report.* London, 1864, p. 53, N° 15.

*** *Children's Employment Commission. Fifth Report.* London, p. XXII, N° 137.

আলোচনা করব — শ্রমিকদের শিশুসন্তানদের জীবনের প্রথম কয় বছরে বিপুল মৃত্যুহারের কথা। ইংলণ্ড যে সমস্ত রেজিস্ট্রেশন জেলায় বিভক্ত, তাদের ১৬টিতে এক বছরের কম বয়স্ক প্রতি এক লক্ষ জীবিত শিশুর মধ্যে বছরে গড়পড়তা মাত্র ৯০০০টি মৃত্যু (একটি মাত্র জেলাতেই ৭০৪৭টি); ২৪টি জেলায় মৃত্যু ১০,০০০-এর বেশি কিন্তু ১১,০০০-এর কম; ৩৯টি জেলায় ১১,০০০-এর বেশি, কিন্তু ১২,০০০-এর কম; ৪৮টি জেলায় ১২,০০০-এর বেশি কিন্তু ১৩,০০০-এর কম, ২২টি জেলায় ২০,০০০-এর বেশি; ২৫টি জেলায় ২১,০০০-এর বেশি, ১৭টিতে ২২,০০০-এর বেশি; ১১টিতে ২৩,০০০-এর বেশি; হু, ওলভার-হ্যাম্পটন, অ্যাশটন-আণ্ডার-লাইন এবং প্রেস্টন-এ ২৪,০০০-এর বেশি; নটিংহাম, স্টকপোর্ট, এবং ব্রাড্‌ফোর্ড-এ ২৫,০০০-এর বেশি; উইস্‌বিচ-এ ২৬,০০০ এবং ম্যাঞ্চেস্টার-এ ২৬,১২৫।* ১৮৬১ সালে একটি সরকারি স্বাস্থ্য তদন্তে প্রকাশ যে, স্থানীয় কারণ বাদ দিলে এই উচ্চ মৃত্যুহারের জন্য প্রধানত দায়ী ঘরের বাইরে মা'দের চাকরি, এবং তাদের অনুপস্থিতির দরুন, অবহেলা ও অযত্ন, যেমন, অন্যান্য জিনিস ছাড়াও, উপযুক্ত পুষ্টির অভাব, অযোগ্য খাদ্য এবং একটু একটু করে আফিং মেশানো ঔষধ খাওয়ানো; তা ছাড়া, মা আর সন্তানের মধ্যে অস্বাভাবিক এক দূরত্ব দেখা দেয়, এবং তার ফলে শিশুদের ইচ্ছে করে অভুক্ত রাখা হয় ও বিষদান করা হয়।** কৃষিপ্রধান জেলাগুলিতে, 'যেখানে স্ত্রীলোকদের কর্মে নিয়োগ নিম্নতম, সেখানে পক্ষান্তরে মৃত্যুহার অতি কম।'*** ১৮৬১ সালের তদন্ত কমিশনের রিপোর্ট কিন্তু একটি অপ্রত্যাশিত তথ্য প্রকাশ করেছে, তা এই যে উত্তর সাগরের তীরবর্তী সম্পূর্ণ কৃষিজীবী কোনো কোনো জেলায় এক বছরের কম বয়স্ক শিশু মৃত্যুর হার সর্বাপেক্ষা খারাপ কারখানা জেলাগুলিরই প্রায় সমান। এইজন্য এ সম্পর্কে সরেজমিনে তদন্ত করার জন্য ডঃ জুলিয়ান হাণ্টারকে ভার দেওয়া হয়। তাঁর রিপোর্টটি *Sixth Report on Public Health*-এর অন্তর্ভুক্ত।****

* *Sixth Report on Public Health.* London, 1864, p. 34.

** 'তাতে' (১৮৬১-র তদন্তে) '...অধিকন্তু দেখা গেছে যে উপরোক্ত পরিস্থিতিহেতু শিশুরা যেমন তাদের মায়েদের চাকরির দরুন অবহেলা ও অযত্নে মারা যায়, তেমন মায়েরা শোচনীয় মাত্রায় তাদের সন্তানদের প্রতি স্বাভাবিক মমত্ববোধ হারায় — সাধারণভাবে মৃত্যুতে বিচলিত হয় না এবং এমন কি কখনো কখনো... মৃত্যু ঘটাবার জন্য প্রত্যক্ষ ব্যবস্থা নেয়' (ঐ)।

*** *Sixth Report on Public Health.* London, 1864, p. 454.

**** ঐ, পৃঃ ৪৫৪, ৪৬২। *Reports by Dr. Henry Julian Hunter on the excessive mortality of infants in some rural districts of England.*

ঐ সময় অবধি অনুমান করা হত যে এই শিশুরা ম্যালেরিয়া এবং নিচু ও জলা জায়গার বৈশিষ্ট্যমূলক অন্যান্য রোগেই মারা যেত। কিন্তু ঐ তদন্তে প্রকাশ পেল সম্পূর্ণ বিপরীত চিত্র — অর্থাৎ এই যে,

'যে কারণে ম্যালেরিয়া দূর হয়েছে, অর্থাৎ, শীতকালে জলা জায়গা ও গ্রীষ্মকালে তৃণবিরল চারণভূমির ফলবতী শষ্যভূমিতে পরিবর্তনই এই অস্বাভাবিক উচ্চ শিশু মৃত্যুর হার সৃষ্টি করেছে।*

ডঃ হাণ্টার জেলার যে ৭০ জন চিকিৎসাবিদের সাক্ষ্য গ্রহণ করেন তাঁরা সকলেই এ বিষয়ে 'বিস্ময়করভাবে মতৈক্য' প্রকাশ করেছিলেন। বস্তুত, কৃষিপদ্ধতিতে এই বিপ্লবই শিল্প ব্যবস্থার প্রবর্তন ঘটিয়েছিল।

'বালক বালিকাদের সঙ্গে দঙ্গল বেঁধে বিবাহিতা স্ত্রীলোকেরা কাজ করে; এই গোটা দঙ্গলই 'ঠিকাদার' ('undertaker') বলে অভিহিত এক ব্যক্তি কর্তৃক নির্দিষ্ট পরিমাণ অর্থের বিনিময়ে এক জন কৃষকের আয়ত্তিতে তুলে দেওয়া হয়। কোনো কোনো সময়ে এই দঙ্গলগুলি তাদের নিজের গ্রাম ছেড়ে বহু মাইল দূরে চলে যায়; খাটো পেটিকোট আর মানানসই কোট ও বুট, কখনো বা ট্রাউজার পরিহিত, এই স্ত্রীলোকদের সকালে বিকালে রাস্তায় দেখা যায়; দেখতে বেশ শক্তসমর্থ ও সুস্থ হলেও এরা প্রথাগত দুর্নীতি দ্বারা কলঙ্কিত, এবং কর্মমুখর ও স্বাধীন জীবনযাত্রার প্রতি তাদের এই আসক্তি যে ঘরে হতভাগ্য সন্তানদের জীবনে কী সর্বনাশ ডেকে আনছে, তার প্রতি এরা ভ্রূক্ষেপহীন।'**

একটু বেশি পরিমাণেই প্রায় প্রকাশ্য শিশুহত্যা আর শিশুদের আফিং-মিশ্রিত ওষুধ খাওয়ানোসহ কারখানা জেলাগুলির সব কয়টি বৈশিষ্ট্যই এখানেও দেখা যায়।***

প্রিভি কাউন্সিলের [৭৮] মেডিক্যাল অফিসার এবং জনস্বাস্থ্য সম্বন্ধে রিপোর্টসমূহের প্রধান সম্পাদক, ডঃ সাইমন বলেন, 'প্রাপ্তবয়স্কা নারীদের ব্যাপকভাবে শিল্পে নিয়োগকে আমি যে

* *Sixth Report on Public Health*. London, 1864, pp. 35, 455, 456.

** ঐ, পৃঃ ৪৫৬।

*** যেমন কৃষিপ্রধান, তেমনি কারখানাবিশিষ্ট জেলাগুলিতে পুরুষ ও স্ত্রীলোক উভয় প্রকার বয়স্ক মজুরদের মধ্যে আফিংয়ের ব্যবহার রোজই বাড়ছে। 'মাদকদ্রব্যের বিক্রি বাড়ানো... কিছু উদ্যোগী পাইকারি ব্যবসায়ীর মহৎ লক্ষ্য। ঔষধ-বিক্রেতারা এটাকেই সবচেয়ে চালু পণ্য বলে মনে করে' (ঐ, পৃঃ ৪৫৯)। যে সব শিশু আফিং খায় তারা 'কুঁকড়ে ছোটখাট বুড়ো মানুষ হয়ে যায়' অথবা 'ছোট বাঁদরের মতো বিশীর্ণ হয়ে যায়' (ঐ, পৃঃ ৪৬০)। ইংলন্ডের উপরে ভারত আর চীন কীভাবে প্রতিশোধ নিয়েছে তা আমরা এখানে দেখতে পাই।

গভীর আশাঙ্কার সঙ্গে গণ্য করি, এই ধরনের কুফল সম্পর্কে আমার জ্ঞানই তার কারণ'।* কারখানা-পরিদর্শক মিঃ বেকার তাঁর সরকারি রিপোর্টে বলেন যে, 'যেদিন পরিবার রয়েছে এমন প্রতিটি বিবাহিতা নারীর সূতাকলে কাজ করা সর্বৈব নিষিদ্ধ হবে, সেদিনটি ইংলন্ডের ম্যানুফ্যাকচার-প্রধান জেলাগুলির পক্ষে নিশ্চয়ই শুভ হবে।'**

নারী ও শিশুদের পুঁজিবাদী শোষণের ফলে যে নৈতিক অধঃপতন দেখা দিয়েছে, সে সম্বন্ধে ফ. এঙ্গেলস তাঁর *Die Lage der arbeitenden Klasse in England* ['ইংলন্ডে শ্রমিক শ্রেণীর অবস্থা'] রচনায় এবং অন্যান্য লেখকরা এত বিশদভাবে বর্ণনা করেছেন যে, এস্থলে আমার শুধু তা উল্লেখ করলেই চলে। কিন্তু কচি মানব সন্তানকে নিছক উদ্বৃত্ত-মূল্য তৈরির যন্ত্রে পরিণত করে কৃত্রিমভাবে বুদ্ধিবৃত্তির যে ঊষরতা সৃষ্টি করা হয়, — মনের সেই অবস্থা আর যে স্বাভাবিক অজ্ঞতা মনের স্বাভাবিক উর্বরতাকে, তার বিকাশের ক্ষমতাকে ধ্বংস না করে মনকে পতিত জমির মতো ফেলে রাখে, এই দুয়ের মধ্যে প্রভেদ পরিষ্কার বোঝা যায়; এই ঊষরতা শেষ পর্যন্ত ইংলন্ডের পার্লামেণ্টকে পর্যন্ত বাধ্য করল প্রাথমিক শিক্ষাকে কারখানা-আইনের অধীন প্রতিটি শিল্পে ১৪ বছরের কম বয়স্ক শিশুদের 'উৎপাদনশীল' নিয়োগের বাধ্যতামূলক শর্ত করতে। কারখানা-আইনের এই তথাকথিত শিক্ষা ধারাগুলির হাস্যকর শব্দ ব্যবহারে, প্রশাসনিক ব্যবস্থার অবর্তমানে, যা না থাকার ফলে বাধ্যতা ছলনামাত্র, স্বয়ং ম্যানুফ্যাকচারারদের এই শিক্ষাধারাগুলির প্রতি বিরোধিতা এবং এই ধারাগুলি এড়িয়ে যাবার উদ্দেশ্যে তারা যে সমস্ত ছল আর কৌশল ব্যবহার করত, তার মধ্য দিয়ে পুঁজিবাদী উৎপাদনের মনোভাবটি সুস্পষ্টরূপে প্রকাশ পায়।

'প্রবঞ্চনামূলক এক আইন পাশ করে, যে আইন আপাতদৃষ্টিতে কারখানায় নিযুক্ত শিশুদের শিক্ষিত করতেই ,হবে বলে বিধান দেয়, অথচ এই ঘোষিত উদ্দেশ্য সিদ্ধ করার উপযোগী কোনো আইন জারি করে না, এর জন্য একমাত্র আইন সভাই দায়ী। সপ্তাহের কোনো কোনো নির্দিষ্ট দিনে এবং ঐ দিনগুলিতে নির্দিষ্ট কয়েক' (তিন) 'ঘণ্টার জন্য শিশুদের বিদ্যালয় বলে কথিত চারদিকে দেয়াল দিয়ে ঘেরা এক জায়গায় আবদ্ধ থাকতে হবে এবং শিশুদের নিয়োগকর্তা স্কুলশিক্ষক বা স্কুলশিক্ষিকা বলে অভিহিত এক ব্যক্তির দ্বারা স্বাক্ষরিত উক্ত মর্মে এক সার্টিফিকেট পাবে — এ ছাড়া ঐ আইনে অরা কিছু নেই।'***

* *Sixth Report on Public Health*. London, 1864, p. 37.

** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1862*, p. 59, মিঃ বেকার আগে ডাক্তার ছিলেন।

*** L. Horner in *Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1857*, p. 17.

১৮৪৪ সালের সংশোধিত কারখানা-আইন পাশ হওয়ার আগে এই ঘটনা নেহাৎ বিরল ছিল না যে বিদ্যালয়ে হাজিরার সার্টিফিকেটে শিক্ষক বা শিক্ষিকা একটি ঢেরা-চিহ্ন দিয়ে স্বাক্ষর করতেন, কেননা, তাঁরা নিজেরাই লিখতে অক্ষম ছিলেন।

'একবার যেখান থেকে বিদ্যালয়ে হাজিরার সার্টিফিকেট দেওয়া হয়েছিল, বিদ্যালয় বলে কথিত এইরূপ এক স্থানে পরিদর্শন করতে গিয়ে, আমি এক শিক্ষকের অজ্ঞতা দেখে এমন অবাক হই যে, আমি তাঁকে জিজ্ঞেস করি: 'দয়া করে বলুন তো, আপনি পড়তে পারেন কি?' তাঁর জবাব এল: 'এজ্ঞে, মোটামুটি' (summat)। এবং তাঁর সার্টিফিকেট প্রদানের অধিকারের সমর্থনে তিনি যোগ করলেন: 'আর যাই হোক, আমার পোড়োদের চেয়ে তো আগায়ে আছি।'

১৮৪৪ সালের বিল যখন প্রস্তুতির স্তরে ছিল, তখন কারখানা-পরিদর্শকরা, আইন মেনে চলার খাতিরে যাদের সার্টিফিকেট গ্রাহ্য বলে গ্রহণ করতে হত, বিদ্যালয় বলে অভিহিত সেই স্থানগুলির কলঙ্কজনক অবস্থা সম্বন্ধে বক্তব্য পেশ করতে ব্যর্থ হন নি; কিন্তু তাঁরা এইটুকুই শুধু আদায় করতে পেরেছিলেন যে, ১৮৪৪ সালের আইন গৃহীত হওয়ার পরে,

'সার্টিফিকেটের অঙ্কগুলি শিক্ষকের স্বহস্তে পূরণ করতে হবে এবং পুরো নাম ও পদবি দিয়ে তাঁকে স্বাক্ষর করতে হবে।'*

স্কটল্যাণ্ডের কারখানা-পরিদর্শক স্যর জন কিনকেইড্ একই ধরনের অভিজ্ঞতা বর্ণনা করেছেন।

'প্রথমে আমরা যে বিদ্যালয়টি পরিদর্শন করি, সেটি পরিচালনা করতেন জনৈকা মিসেস্ অ্যান কিলিন (Mrs Ann Killin)। তাঁর নাম বানান করতে বলাতেই তিনি প্রথমেই এক ভুল করে বসলেন, 'সি' অক্ষর দিয়ে শুরু করে, কিন্তু সঙ্গে সঙ্গে ভুল সংশোধন করে তিনি বললেন তাঁর নামটা 'কে' অক্ষর দিয়েই শুরু। বিদ্যালয়ের সার্টিফিকেট বইতে তাঁর স্বাক্ষর দেখে আমি লক্ষ করলাম যে তিনি বিভিন্ন ধরনে তা বানান করেছেন এবং তাঁর হস্তাক্ষর থেকে তাঁর শিক্ষাদানের অযোগ্যতা সম্বন্ধে কোনো সন্দেহই রইল না। তিনি নিজে স্বীকারও করলেন যে তিনি রেজিস্ট্রি খাতা ঠিকমত রাখতে পারেন না। ...দ্বিতীয় একটি বিদ্যালয়ে ১৫ ফুট দীর্ঘ এবং ১০ ফুট চওড়া একটি স্কুল ঘরে ঐ জায়গাটুকুর মধ্যে আমরা গুণে দেখলাম ৭৫ জন শিশু একটা অবোধ্য জিনিস বক বক করছে।'** 'শুধু যে পূর্বোল্লিখিত শোচনীয় জায়গাগুলিতে সার্থক কিছু শিক্ষা লাভ না করেই শিশুরা বিদ্যালয়ে হাজিরার সার্টিফিকেট

* L. Horner, in *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1855*, pp. 18, 19

** Sir John Kincaid in *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1858*, pp. 31, 32.

পায় তাই নয়, কারণ অনেক স্কুলে উপযুক্ত শিক্ষক থাকলেও তিন বছর ও তদূর্ধ্ব বয়সী একগাদা শিশুর বুদ্ধিজ্ঞান লোপকারী ভীড়ের মধ্যে তাঁর প্রচেষ্টায় সামান্যই ফল হতে পারে; তাঁর জীবিকা, বড় জোর বলা যায় শোচনীয়, তাও নির্ভর করে ঐ স্থানটুকুর মধ্যে কত বেশি সংখ্যক শিশুকে গাদাগাদি করে ঢুকিয়ে তাদের মাথাপিছু দু-এক পেন্স করে আদায় করা যায়। এর সঙ্গে যোগ করতে হবে বিদ্যালয়ের আসবাব, বইপত্র, ও শিক্ষাদানের অন্যান্য মালমশলার স্বল্পতা এবং বেচারা শিশুদের উপরে বদ্ধ, হট্টগোলের আবহাওয়ার মনমরা প্রভাব। আমি এমন অনেক বিদ্যালয়ে গিয়েছি, যেখানে দেখেছি সারি সারি শিশুরা কিছুই না করে বসে থাকে, এবং একেই বিদ্যালয়ে হাজিরা বলে সার্টিফিকেট দেওয়া হয় এবং সরকারি পরিসংখ্যানে এই রকম শিশুদের শিক্ষাপ্রাপ্ত বলে দেখানো হয়।'*

স্কট্‌ল্যান্ডে কারখানা-মালিকরা আপ্রাণ চেষ্টা করে যাতে বিদ্যালয়ে যোগদান করতে বাধ্য এমন শিশুদের বাদ দিয়ে চলতে পারে।

'এ কথা প্রমাণ করার জন্য আর কোনো যুক্তির প্রয়োজন নেই যে কারখানা-আইনের শিশুদের শিক্ষাদান সম্পর্কিত ধারাগুলি কারখানা-মালিকদের এতই অপছন্দ যে, এর ফলে ঐ শ্রেণীর শিশুদের এই আইনের পরিকল্পিত চাকুরি এবং শিক্ষার সুযোগ উভয় থেকেই অনেকাংশে বঞ্চিত হতে হয়।'**

একটি বিশেষ আইন দ্বারা নিয়ন্ত্রিত ছিট-কাপড় কারখানায় এই ব্যাপারটা খুবই বিদঘুটেভাবে দেখা দেয়। ঐ আইন অনুযায়ী,

'নিয়োগের প্রথম দিনের অব্যবহিত পূর্ববর্তী ছয় মাসের মধ্যে, ছিট-কাপড় কারখানায় নিযুক্ত হওয়ার আগে প্রত্যেক শিশুকে অন্তত ত্রিশ দিন এবং ন্যূনাধিক দেড়শ ঘণ্টা বিদ্যালয়ে যোগদান করে থাকতে হবে, এবং ছিট-কাপড় কারখানায় নিযুক্ত থাকাকালীন প্রতি ছয় মাসে অনুরূপ ত্রিশ দিন এবং দেড়শ ঘণ্টার জন্য তাকে বিদ্যালয়ে উপস্থিত থাকতে হবে। ...বিদ্যালয়ে হাজিরা দিতে হবে সকাল আটটা থেকে সন্ধ্যা ছয়টার মধ্যে। একদিনে আড়াই ঘণ্টার কম বা পাঁচ ঘণ্টার বেশি কোনো হাজিরা দেড়শ ঘণ্টার অন্তর্ভুক্ত বলে গণ্য করা হবে না। সাধারণ অবস্থায় শিশুরা সকালে বিকেলে প্রতিদিন মোট ৫ ঘণ্টার জন্য ৩০ দিন ধরে বিদ্যালয়ে যোগদান করে, এবং ৩০ দিন পূর্ণ হয়ে গেলে আইন নির্ধারিত ১৫০ ঘণ্টায় পৌঁছবার পরে, তাদের ভাষায়, খাতা ভর্তি হয়ে গেলে পরে, তারা ছিট-কাপড় কারখানায় ফিরে আসে, সেখানে তারা ৬ মাস পার না হওয়া অবধি কাজ করে চলে, তারপর আরেক কিস্তি বিদ্যালয়ে হাজিরা প্রয়োজন হয়, এবং তারা আবার খাতা ভর্তি না হওয়া পর্যন্ত বিদ্যালয়ে যোগ দেয়। ...প্রয়োজনীয় সংখ্যক ঘণ্টা বিদ্যালয়ে যোগ দেওয়ার পরে ছিট-কাপড় কারখানায় ৬ মাস কাজ করে আসার পর তারা যখন বিদ্যালয়ে ফিরে আসে, তখন অনেক বালকই

* L. Horner in *Reports etc. for 30th April 1857*, pp. 17, 18.

** Sir J. Kincaid in *Reports etc. for 31st October 1856*, p. 66.

ছিট-কাপড় কারখানার ছোকরা হিসেবে আগের বার স্কুলে যোগদানের সময়ে যে অবস্থায় ছিল, সেই অবস্থাতেই আবার এসে পৌঁছয়, তারা আগের বার বিদ্যালয়ে যোগ দিয়ে যা লাভ করেছিল, সবই খুইয়ে বসে থাকে। অন্যান্য ছিট-কাপড় কারখানায় শিশুদের বিদ্যালয়ে উপস্থিতি কারখানার কাজের পরিস্থিতির উপরে পুরোপুরি নির্ভর করে। প্রতি ৬ মাসে প্রয়োজনীয় ঘণ্টা গোটা ৬ মাস ধরে একসঙ্গে ৩ থেকে ৫ ঘণ্টার এক এক কিস্তিতে পুরিয়ে নেওয়া হয়। ...উদাহরণস্বরূপ একদিন উপস্থিতি সকাল ৮টা থেকে ১১টা অবধি হতে পারে অন্যদিন ১টা থেকে ৪টা অবধি হতে পারে, আবার কয়েকদিন ধরে শিশুটি বিদ্যালয়ে হাজিরই হল না; তারপরে হয়ত ৩টা থেকে ৬টা অবধি যোগদান করল; তারপর ৩ বা ৪ দিন পর পর বা এক সপ্তাহ ধরে যোগদান করতে পারে, তারপরে আবার ৩ সপ্তাহ কি একমাস ধরে বিদ্যালয়ে এলই না, তারপরে এক এক দিন এক এক সময়ে আসে, যখন তার নিয়োগকর্তার তাকে প্রয়োজন হয় না; এইভাবে শিশুটি যেন ১৫০ ঘণ্টার কাহিনী বলা শেষ না হওয়া পর্যন্ত বিদ্যালয়ে থেকে কাজ, এবং কাজ থেকে বিদ্যালয়ে ধাক্কা খেতে লাগল।"*

ম্যানুফ্যাকচারের যুগে পুরুষ শ্রমিকরা যে প্রতিরোধসহ পুঁজির স্বেচ্ছাচারের বিরোধিতা করে চলছিল, শ্রমিকদের সারিতে অত্যধিক সংখ্যায় স্ত্রীলোক ও শিশুদের যোগদান ঘটিয়ে যন্ত্র শেষ পর্যন্ত সেই প্রতিরোধ ভেঙে ফেলে।**

* A. Redgrave in *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1857*, pp. 41-42. যে সমস্ত শিল্পে আসল কারখানা-আইন (রচনায় উল্লিখিত ছিট-কাপড়ের কারখানা সংক্রান্ত আইন নয়) কিছুকাল ধরে বলবৎ আছে, সেখানে শিক্ষা সংক্রান্ত ধারাগুলির পথের বাধা সাম্প্রতিক বছরগুলিতে কাটিয়ে ওঠা হয়েছে। যে সমস্ত শিল্প এই আইনের অধীন নয়, সেখানে জনৈক কাচ কারখানা-মালিক মিঃ জে. গেডেসের অভিমত এখনো ব্যাপকভাবে প্রচলিত আছে। অন্যতম তদন্ত কমিশনার মিঃ হোয়াইটকে তিনি জানান: 'আমি যতদূর দেখি, গত কয়েক বছরে শ্রমিক শ্রেণীর একটা অংশ যে অধিকতর পরিমাণ শিক্ষা ভোগ করেছে. সেটা একটা অশুভ জিনিস। তা বিপজ্জনক, কারণ তা তাদের স্বাধীন করে তোলে' (*Children's Employment Commission. Fourth Report*. London, 1865, p. 253).

** 'জনৈক কারখানা-মালিক মিঃ ই. আমাকে জানান যে তাঁর পাওয়ার-লুমে তিনি একান্তভাবে মেয়েদেরই নিযুক্ত করেন। ...নিশ্চিতভাবেই অগ্রাধিকার দেন বিবাহিতা মেয়েদের, বিশেষত যাদের আছে তাদের সাহায্যের উপর নির্ভরশীল পরিবার; তারা মনোযোগী, বাধ্য অবিবাহিতা মেয়েদের চেয়ে বেশি তো বটেই, এবং তারা জীবনধারণের প্রয়োজনীয় সামগ্রী যোগাড় করার জন্য তাদের সর্বাধিক পরিশ্রমক্ষমতা ব্যবহার করতে বাধ্য হয়। এইভাবেই গুণগুলিকে, নারী চরিত্রের বিশিষ্ট গুণগুলিকে বিকৃত করা হবে তার ক্ষতি করে — এইভাবেই তার প্রকৃতিতে যা কিছু কর্তব্য-পরায়ণ আর সুকোমল তাকে তার বন্ধনদশা আর কষ্টভোগের উপায় করে ফেলা হয়' (*Ten Hours' Factory Bill. The Speech of Lord Ashley, 15th March*. London, 1844, p. 20).

খ) কর্ম-দিবস দীর্ঘকরণ

শ্রমের উৎপাদনশীলতা বাড়ানোর জন্য — অর্থাৎ, একটি পণ্য-উৎপাদনে প্রয়োজনীয় কাজের সময় সংক্ষিপ্ত করার জন্য যন্ত্রপাতি যদি সবচেয়ে শক্তিশালী উপায় হয়, তবে যে সমস্ত শিল্পে যন্ত্র সর্বপ্রথম হামলা করেছে সেইখানে, পুঁজির হাতে তা হয়ে ওঠে, মনুষ্য প্রকৃতির দ্বারা নির্দিষ্ট সমস্ত সীমা ছাড়িয়ে কর্ম-দিবসকে দীর্ঘ করার সবচেয়ে শক্তিশালী উপায়। একদিকে তা সৃষ্টি করে নতুন অবস্থা, যার দ্বারা পুঁজি তার এ স্থির প্রবণতাকে অবাধ সুযোগ দিতে সক্ষম হয়, এবং অন্যদিকে, সৃষ্টি করে অপরের শ্রমের জন্য পুঁজির ক্ষুধা বাড়িয়ে তোলার নতুন উদ্দেশ্য।

প্রথমত, যন্ত্রপাতির রূপে, শ্রমের সরঞ্জামগুলি হয়ে যায় স্বয়ংক্রিয়, শ্রমিকের কাছ থেকে স্বতন্ত্রভাবে চলমান ও কর্মরত জিনিস। তখন থেকে সেগুলি হল শিল্পের perpetuum mobile, তার রক্ষণাবেক্ষণকারী মানুষের দুর্বল দেহ আর প্রবল ইচ্ছাশক্তির মতো বিদ্যমান স্বাভাবিক বাধার সম্মুখীন না হলে তা চিরকাল উৎপন্ন করে চলবে। পুঁজি হিসেবে, এবং পুঁজি বলেই স্বয়ংক্রিয় যন্ত্র পুঁজিপতির ব্যক্তিরূপে বুদ্ধিবৃত্তি আর ইচ্ছাশক্তির গুণান্বিত; সুতরাং তা সেই বিতাড়ক অথচ স্থিতিস্থাপক স্বাভাবিক বাধা — মানুষের প্রতিরোধকে ন্যূনতম মাত্রায় নামিয়ে আনার বাসনায় তা প্রাণবন্ত।* এই প্রতিরোধ তদুপরি কমে যায় যন্ত্রের কাজের আপাত লঘুত্বের দরুন, এবং সেই যন্ত্রে নিযুক্ত নারী ও শিশুদের অধিকতর নমনীয় ও বাধ্য চরিত্রের দরুন।**

* 'যন্ত্রপাতির সামূহিক প্রবর্তনের পর থেকে, মনুষ্যপ্রকৃতিকে জোর করে নিয়ে যাওয়া হয়েছে তার গড়পড়তা শক্তির গণ্ডির অনেক বাইরে' (Robert Owen. *Observations on the Effects of the Manufacturing System,* 2nd ed., London, 1817).

** ইংরেজদের একটা প্রবণতা আছে কোনো জিনিসের চেহারার আদিতম রূপকে তার অস্তিত্বের কারণ হিসেবে দেখার; কারখানা প্রথার শৈশবকালে পুঁজিপতিরা দরিদ্রাগার আর অনাথাশ্রম থেকে যে ব্যাপক হারে শিশুদের অপহরণ করত, যে ডাকাতির সাহায্যে সংগ্রহ করা হত শোষণযোগ্য প্রতিরোধহীন মালমশলা, সেই ব্যাপক শিশু অপহরণকে কারখানায় কাজের দীর্ঘ সময়ের কারণ বলে গণ্য করাই ইংরেজদের অভ্যাস। তাই দৃষ্টান্তস্বরূপ, ফিল্ডেন — যিনি নিজেই একজন কারখানা-মালিক — বলেন: 'বোঝা যায় যে দেশের বিভিন্ন অংশ থেকে সরবরাহ করা দুঃস্থ শিশুদের এই বিরাট সংখ্যার দরুনই কাজের দীর্ঘ সময় দেখা দিয়েছে, প্রভুরা তাদের মজুরদের থেকে স্বতন্ত্র ছিল, এবং এইভাবে সংগৃহীত শোচনীয় মালমশলার সাহায্যে একবার প্রথাটি প্রতিষ্ঠিত করার পর, তারা তাদের প্রতিবেশীদের উপরে

আমরা দেখেছি, যন্ত্রপাতির উৎপাদনশীলতা তার দ্বারা উৎপাদে স্থানান্তরিত মূল্যের সঙ্গে বিপরীতভাবে সমানুপাতিক। যন্ত্রটির জীবন যত দীর্ঘ হয়, ততই বেশি হয় সেই সব উৎপাদের পরিমাণ যার উপরে ছড়িয়ে থাকে যন্ত্র কর্তৃক সঞ্চারিত মূল্য, এবং ততই কম হয় প্রতিটি পণ্যে সংযোজিত সেই মূল্যের অংশ। একটা যন্ত্রের ক্রিয়াশীল আয়ু কিন্তু স্পষ্টতই কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্যের উপরে নির্ভরশীল, কিংবা দৈনিক শ্রম-প্রক্রিয়ার মেয়াদ আর যত দিনের জন্য এই প্রক্রিয়া চলে তার সংখ্যার গুণফলের উপরে নির্ভরশীল।

একটা যন্ত্রের ক্ষয় তার কাজের সময়ের ঠিক সমানুপাতিক নয়। আর যদি তা হত তা হলেও, ৭ ১/২ বছর ধরে দিনে ১৬ ঘণ্টা যে-যন্ত্র কাজ করে, সেটি ঠিক ততখানি কাজের সময় ধরেই চলে এবং মোট উৎপাদে ততটা মূল্যই — তার বেশি নয় — সঞ্চারিত করে, যতটা করত সেই একই যন্ত্র ১৫ বছর ধরে দিনে মাত্র ৮ ঘণ্টা কাজ করলে। কিন্তু প্রথম ক্ষেত্রে যন্ত্রটির মূল্য শেষোক্তটির চেয়ে দ্বিগুণ তাড়াতাড়ি পুনরুৎপাদিত হত, এবং পুঁজিপতি, যন্ত্রটি ব্যবহার করে, ৭ ১ ২ বছরে ততটা উদ্বৃত্ত-মূল্যই শুষে নিত, যতটা সে দ্বিতীয় ক্ষেত্রে করত ১৫ বছরে।

যন্ত্রের বস্তুগত ক্ষয় দু'ধরনের। একটা ঘটে ব্যবহার থেকে, যেমন সঞ্চলনের ফলে মুদ্রা ক্ষয়ে যায়, আরেকটা ঘটে অব্যবহার থেকে, যেমন একটা তরোয়ালকে খাপে রেখে দিলে তাতে মর্চে ধরে। শেষোক্ত ধরনটি প্রাকৃতিক শক্তির দরুন। প্রথমটি যন্ত্র ব্যবহারের অল্পবিস্তর প্রত্যক্ষ আনুপাতিক, শেষোক্তটি কিছুটা পরিমাণে বিপরীত আনুপাতিক।*

কিন্তু বস্তুগত ক্ষয়ক্ষতি ছাড়াও যন্ত্রের একটা ক্ষতি ঘটে, যাকে আমরা বলতে পারি নৈতিক অবক্ষয়। সেটি তার বিনিময়-মূল্য হারায়, হয় তার চেয়ে সস্তায় উৎপন্ন একই ধরনের সব যন্ত্রের দরুন, না হয় উন্নততর যন্ত্র তার সঙ্গে প্রতিযোগিতায়

এটাকে চাপিয়ে দিতে পেরেছিল আরও সহজে' (J. Fielden. *The Curse of the Factory System*. London, 1836, p. 11)। নারীদের শ্রম সম্পর্কে কারখানা-পরিদর্শক স্যান্ডার্স্ তাঁর ১৮৪৪ সালের রিপোর্টে বলেন: 'মেয়ে মজুরদের মধ্যে এমন কিছু মেয়ে আছে যারা কয়েকটি মাত্র দিন বাদ দিলে একাদিক্রমে অনেক সপ্তাহ ধরে সকাল ছটা থেকে মধ্যরাত্রি পর্যন্ত কর্মে নিযুক্ত, তা থেকে খাওয়ার জন্য বাদ যায় ২ ঘণ্টা, যার ফলে সপ্তাহের ৫ দিন তাদের বাড়িতে যাওয়া আর সেখান থেকে আসা এবং বিছানায় শুয়ে বিশ্রাম নেওয়ার জন্য তাদের হাতে থাকে ২৪ ঘণ্টার মধ্যে মাত্র ৬ ঘণ্টা।'

* 'নিষ্ক্রিয়তার দ্বারা ধাতব যন্ত্রব্যবস্থার কমনীয় চলমান অংশগুলির ক্ষতি... ঘটায়' (Ure. *Philosophy of Manufactures*, p. 281).

নামার ফলে।* উভয় ক্ষেত্রেই যন্ত্রটি যতই নবীন আর প্রাণবন্ত হোক না কেন, তার মূল্যে তার মধ্যে প্রকৃতপক্ষে বাস্তবায়িত শ্রম দিয়ে আর নির্ধারিত হয় না, নির্ধারিত হয় সেটি অথবা উন্নততর যন্ত্র পুনরুৎপাদনের জন্য আবশ্যিক শ্রম-সময় দিয়ে। সেটি তাই তার মূল্য অল্পবিস্তর হারিয়েছে। তার মোট মূল্য পুনরুৎপাদন করতে যত কম সময় লাগে, নৈতিক অবচয়ের বিপদ তত কম থাকে; আর কর্ম-দিবস যত দীর্ঘ হয়, সেই সময়টা তত কমে যায়। কোনো শিল্পে যন্ত্রপাতি যখন প্রথম প্রবর্তিত হয়, তখন তা আরও সস্তায় পুনরুৎপাদন করার নতুন নতুন পদ্ধতি আসে একটার পর একটা আঘাতের মতো,** উন্নতিও আসে তেমনিভাবে, সেটা শুধু যে যন্ত্রের এক একটা অংশ আর অনুপুঙ্খকে প্রভাবিত করে তা নয়, তার গোটা গড়নটাকেই প্রভাবিত করে। সুতরাং যন্ত্রপাতির জীবনের গোড়ার দিনগুলিতেই কর্ম-দিবস দীর্ঘকরণের এই বিশেষ প্রণোদনা সবচেয়ে তীব্রভাবে অনুভূত হয়।***

কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য নির্দিষ্ট থাকলে, অন্য সমস্ত পরিস্থিতি একই থাকলে, দ্বিগুণ সংখ্যক মজুরকে কাজে লাগানোর জন্য দরকার হয় স্থির পুঁজির যে অংশটুকু যন্ত্রপাতি আর ইমারতে বিনিয়োজিত শুধু সে অংশটুকুই নয়, দরকার হয় সেই অংশটাও যেটা কাঁচামাল আর সহায়ক জিনিসগুলিতে ব্যয়িত। অন্যদিকে, কর্ম-দিবস দীর্ঘ করলে যন্ত্রপাতি আর ইমারতে ব্যয়িত পুঁজির পরিমাণে কোনো

* পূর্বে উল্লিখিত *Manchester Spinner (Times,* 26th Nov., 1862) এই বিষয় সম্পর্কে বলে: 'যন্ত্রগুলি ক্ষয়ে যাওয়ার আগে নতুন ও উন্নততর নির্মাণকৌশলের অন্যান্য যন্ত্র দিয়ে সেগুলিকে অপসারিত করার দরুন নিয়তই যে লোকসান দেখা দেয় তা পুষিয়ে নেওয়াও এর (যথা, 'যন্ত্রপাতির অবনতির জন্য বাদসাদ') উদ্দেশ্য।'

** 'মোটামুটি হিসাব করে দেখা গেছে যে একটি নব-উদ্ভাবিত যন্ত্রের প্রথমটি করতে খরচ পড়বে দ্বিতীয়টির নির্মাণের খরচের প্রায় পাঁচগুণ বেশি' (Babbage, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৩৪৯)।

*** 'পেটেন্ট নেট তৈরি করার ফ্রেমে অনতিকাল আগে যে সব উন্নয়ন ঘটেছে তা এত বিরাট যে ভালো অবস্থায় যে-যন্ত্রের দাম ছিল ১২০০ পাউন্ড, সেটা কয়েক বছর পরে বিক্রি হয় ৬০ পাউন্ডে। ...উন্নয়নগুলি পর পর এত দ্রুত ঘটেছে যে পরিসমাপ্ত না-করা যন্ত্রগুলি সেগুলির নির্মাতাদের হাতেই পরিত্যক্ত অবস্থায় রাখা হয়েছে, কারণ নতুন উন্নয়ন ঘটায় সেগুলির উপযোগিতা লোপ পেয়েছে' (Babbage, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ২৩৩): সুতরাং, এই ঝোড়ো, এগিয়ে-চলার দিনগুলিতে টিউল প্রস্তুতকারকরা ডবল সেট মজুরের সাহায্যে কর্ম-দিবস প্রসারিত করেছিল আদি ৮ ঘণ্টা থেকে ২৪ ঘণ্টায়।

অদলবদল ছাড়াই প্রসারিত পরিসরে উৎপাদন চালানো যায়।* সুতরাং, শুধু যে উদ্বৃত্ত-মূল্যেরই বৃদ্ধি ঘটে তাই নয়, তা পাওয়ার জন্য প্রয়োজনীয় বিনিয়োগও হ্রাস পায়। এ কথা সত্যি যে কর্মদিবসের প্রত্যেক দীর্ঘকরণেই এটা অল্পবিস্তর ঘটে থাকে; কিন্তু আলোচ্য ক্ষেত্রে, পরিবর্তনটা আরও প্রকট, কারণ শ্রমের হাতিয়ারে পরিণত পুঁজি অধিকতর মাত্রায় বেড়ে যায়।** কারখানা-প্রথার বিকাশ পুঁজির একটা নিয়ত বর্ধমান অংশ স্থির করে দেয় এমন ধরনে, যেখানে, একদিকে, তার মূল্য ক্রমাগত আত্ম-সম্প্রসারণক্ষম, এবং অন্য দিকে, জীবন্ত শ্রমের সঙ্গে তার সংযোগ যখনই নষ্ট হয় তখনই তা হারায় তার ব্যবহার-মূল্য আর বিনিময়-মূল্য, দুটোই।

জনৈক বিরাট তুলো ব্যবসায়ী মিঃ অ্যাশওয়র্থ অধ্যাপক নাসাউ ডবলিউ. সিনিয়রকে বলেছিলেন, 'একজন মজুর যখন তার কোদালটা নামিয়ে রাখে, তখন সেই সময়টার জন্য সে আঠারো-পেন্স মূল্যের পুঁজিকে অকেজো করে দেয়। আমাদের লোকেদের একজন যখন মিল ছেড়ে চলে যায়, সে অকেজো করে দেয় একটা পুঁজিকে যার দাম পড়েছে ১ লক্ষ পাউন্ড।'***

ভাবুন একবার! যে পুঁজির দাম পড়েছে ১ লক্ষ পাউন্ড তাকে কিনা এক মুহূর্তের জন্য 'অকেজো' করে রাখা! সত্যিই, আমাদের লোকেদের একজনও যদি কখনো কারখানা ছেড়ে যায়, সেটা বীভৎস ব্যাপারই বটে! যন্ত্রপাতির বর্ধিত ব্যবহার, অ্যাশওয়র্থের কাছ থেকে নির্দেশ পাওয়ার পর সিনিয়র যেটা পরিষ্কারভাবে হৃদয়ঙ্গম করেছিলেন, কর্ম-দিবসের নিয়ত বর্ধমান দীর্ঘকরণকে 'বাঞ্ছনীয়' করে তোলে।****

* 'এ কথা সুস্পষ্ট যে বাজারের জোয়ার-ভাঁটা আর চাহিদার পালাক্রমে প্রসার-সংকোচের মধ্যে ক্রমাগতই এমন সব ঘটনা দেখা দেবে যেখানে কারখানা-মালিক বাড়তি স্থায়ী পুঁজি প্রয়োগ না-করেই বাড়তি চলতি পুঁজি প্রয়োগ করতে পারে। ...যদি ইমারত ও যন্ত্রপাতির জন্য বাড়তি ব্যয় না ঘটিয়ে বাড়তি পরিমাণ কাঁচামাল সৃষ্টি করা যায়' (R. Torrens. *On Wages and Combinations.* London, 1834, p. 64).

** এই অবস্থার উল্লেখ করা হল শুধু সম্পূর্ণতার খাতিরে, কারণ তৃতীয় পর্বে আসার আগে আমি মুনাফার হার, অর্থাৎ আগাম-দেওয়া মোট পুঁজির সঙ্গে উদ্বৃত্ত-মূল্যের অনুপাত নিয়ে বিচার-বিবেচনা করব না।

*** Senior. *Letters on the Factory Act.* London, 1837, pp. 13, 14.

**** 'চলতি পুঁজির উপর স্থাবর পুঁজির... প্রাধান্য দীর্ঘ কর্ম-দিবস বাঞ্ছনীয় করে তোলে।' যন্ত্রপাতি প্রভৃতির বর্ধিত ব্যবহারের সঙ্গে সঙ্গে কাজের সময় দীর্ঘ করার কারণগুলি আরও জোরালো হয়ে উঠবে, যেহেতু, স্থাবর পুঁজির একটা বৃহৎ অংশকে লাভজনক করে তোলা যায় একমাত্র এ উপায়েই (ঐ, পৃঃ ১১-১৩)। 'একটা মিলের এমন কিছু খরচ থাকে যা মিলটি

যন্ত্রপাতি আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করে; শুধু প্রত্যক্ষভাবে শ্রমশক্তির মূল্য কমিয়ে, এবং তার পুনরুৎপাদনের জন্য যে সমস্ত পণ্যসামগ্রী প্রয়োজন সেগুলিকে পরোক্ষভাবে সস্তা করেই নয় বরং, একটা শিল্পে যখন তা বিক্ষিপ্তভাবে প্রথম প্রবর্তিত হয় তখন, সেই যন্ত্রপাতির মালিকের নিযুক্ত শ্রমকে উচ্চতর মাত্রার ও অধিকতর ফলপ্রদ শ্রমে পরিণত করেও; উৎপন্ন সামগ্রীটির সামাজিক মূল্য তার নিজস্ব মূল্যের চেয়ে বাড়িয়ে এবং এইভাবে পুঁজিপতিকে এক দিনের উৎপাদের মূল্যের এক ক্ষুদ্রতর অংশ দিয়ে এক দিনের শ্রমশক্তির মূল্য প্রতিস্থাপিত করতে সক্ষম করে তুলে। এই উত্তরণকালে, যন্ত্রপাতির ব্যবহার যখন এক ধরনের একচেটিয়া ব্যাপার, তখন মুনাফা হয় অসাধারণ, আর পুঁজিপতি 'তার এই প্রথম প্রেমের সুদিনকে' পুরোপুরি কাজে লাগানোর প্রয়াস পায় কর্ম-দিবসকে যতখানি সম্ভব দীর্ঘ করে। মুনাফার বিশালতা আরও বেশি মুনাফার ক্ষুধা বাড়িয়ে তোলে।

একটা বিশেষ শিল্পে যন্ত্রপাতির ব্যবহার যতই সাধারণভাবে চালু হয়ে ওঠে, উৎপাদের সামাজিক মূল্য ততই তার নিজস্ব মূল্যে নেমে আসে, আর উদ্বৃত্ত-মূল্য যে যন্ত্রপাতির দ্বারা প্রতিস্থাপিত শ্রমশক্তি থেকে উদ্ভূত হয় না, উদ্ভূত হয় যন্ত্রপাতি দিয়ে কাজের ক্ষেত্রে প্রকৃতপক্ষে নিযুক্ত শ্রমশক্তি থেকে, এই নিয়মটি তখন বলবৎ হয়। উদ্বৃত্ত-মূল্য উদ্ভূত হয় শুধু অস্থির পুঁজি থেকেই, এবং আমরা দেখেছি যে উদ্বৃত্ত-মূল্যের পরিমাণ নির্ভর করে দুটি বিষয়ের উপরে, যথা, উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার এবং যুগপৎ নিযুক্ত মজুরদের সংখ্যা। কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য নির্দিষ্ট থাকলে উদ্বৃত্ত-মূল্যের হার নির্ধারিত হয় এক দিনে আবশ্যিক শ্রম ও উদ্বৃত্ত-শ্রমের আপেক্ষিক মেয়াদ দিয়ে। অন্যদিকে, যুগপৎ নিযুক্ত মজুরদের সংখ্যা নির্ভর করে স্থির পুঁজির সঙ্গে অস্থির পুঁজির অনুপাতের উপরে। এখন, যন্ত্রপাতির ব্যবহার শ্রমের উৎপাদনশীলতা বাড়িয়ে তুলে প্রয়োজনীয় শ্রমের স্বার্থের বিনিময়ে উদ্বৃত্ত-শ্রম যতই বাড়াক না কেন, এ কথা পরিষ্কার যে তা এই ফলটা অর্জন করে শুধু এক নির্দিষ্ট পরিমাণ পুঁজির দ্বারা নিযুক্ত মজুরদের সংখ্যাহ্রাস করেই। আগে যেটা ছিল শ্রমশক্তিতে বিনিয়োজিত অস্থির পুঁজি, সেটাকে তা পরিবর্তিত করে

সংক্ষিপ্ত সময়ই চলুক অথবা পূর্ণ সময়ই চলুক, একই অনুপাতে হয়ে চলে, যেমন দৃষ্টান্তস্বরূপ, ভাড়া আর কর, অগ্নিবীমা, বেশ কিছু স্থায়ী কর্মচারীর মজুরি, যন্ত্রপাতির ক্ষয় বাবদ খরচ একটা ম্যানুফ্যাকচারিং প্রতিষ্ঠানের অন্যান্য বিভিন্ন খরচাপাতির সঙ্গে একই অনুপাতে হয়, মুনাফার সঙ্গে যার অনুপাতটা ততই বাড়ে, উৎপাদন যত কমে' (*Reports of the Insp. of Fact. for 31st October 1862*, p. 19).

যন্ত্রপাতিতে, স্থির পুঁজি হওয়ায় যা উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপন্ন করে না। দৃষ্টান্তস্বরূপ, ২৪ জন মজুরের কাছ থেকে যতটা আদায় করা যায় ২ জন মজুরের কাছ থেকেও ততটা উদ্বৃত্ত-মূল্য নিংড়ে আদায় করা অসম্ভব। এই ২৪ জনের প্রত্যেকে যদি ১২ ঘণ্টায় মাত্র এক ঘণ্টা করে উদ্বৃত্ত-শ্রম দেয়, তা হলে ২৪ জন একত্রে দেয় ২৪ ঘণ্টার উদ্বৃত্ত-শ্রম, অথচ ২ জন শ্রমিকের মোট শ্রমই হল ২৪ ঘণ্টা। অতএব, উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনের ক্ষেত্রে যন্ত্রপাতির প্রয়োগের মধ্যে এমন একটা স্ববিরোধ অন্তর্নিহিত যে, পুঁজির নির্দিষ্ট পরিমাণ দ্বারা সৃষ্ট উদ্বৃত্ত-মূল্যের দুটি উপাদানের মধ্যে একটিকে, উদ্বৃত্ত-মূল্যের হারকে বাড়ানো যায় না অপরটিকে, শ্রমিকদের সংখ্যাকে, কমানো ছাড়া। একটি নির্দিষ্ট শিল্পে যন্ত্রপাতির সাধারণ প্রয়োগের দ্বারা যন্ত্রে-উৎপন্ন পণ্যের মূল্য সমস্ত পণ্যের মূল্যকে নিয়ন্ত্রণ করা মাত্রই এই দ্বন্দ্ব প্রকাশ পায়; আর এই দ্বন্দ্বই আবার পুঁজিপতিকে, তার অজ্ঞাতসারে,* কর্ম-দিবসের মাত্রাতিরিক্ত দীর্ঘকরণের দিকে ঠেলে নিয়ে যায়, সে যাতে শুধু আপেক্ষিকই নয় অনাপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-শ্রমও বাড়িয়ে নিয়োজিত মজুরদের আপেক্ষিক সংখ্যাহ্রাস পুষিয়ে নিতে পারে।

তা হলে, যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদী প্রয়োগ যদি একদিকে কর্ম-দিবসের অত্যধিক দীর্ঘকরণের নতুন ও জোরালো উদ্দেশ্য যোগায়, এবং যেমন শ্রমের পদ্ধতি তেমন সামাজিক কর্ম-সংগঠনের চরিত্রেরও এমন আমূল পরিবর্তন ঘটায় যাতে এই প্রবণতার সমস্ত বিরোধিতা চূর্ণ হয়ে যায়, অন্যদিকে তা পুঁজিপতির কাছে আগে যা অনধিগম্য ছিল শ্রমিক শ্রেণীর সেই নতুন নতুন স্তরকে আংশিকভাবে পুঁজির আধিপত্যের অধীনে এনে, আংশিকভাবে যে শ্রমিকদের স্থানচ্যুত করা হয় তাদের মুক্ত করে দিয়ে এক উদ্বৃত্ত মেহনতি জনসমষ্টি উৎপন্ন করে,** যারা পুঁজির হুকুমের কাছে নতিস্বীকার করতে বাধ্য হয়। এ থেকেই দেখা দেয় আধুনিক যন্ত্রশিল্পের ইতিহাসে সেই উল্লেখযোগ্য ব্যাপার যেখানে যন্ত্রপাতি কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্যের উপরে সমস্ত নৈতিক ও স্বাভাবিক বিধিনিষেধ ঝেঁটিয়ে দূর করে। এ থেকেই দেখা দেয় সেই অর্থনৈতিক আপাতবিরোধও, যে শ্রম-সময় সংক্ষিপ্ত করার সবচেয়ে শক্তিশালী হাতিয়ারটাই হয়ে ওঠে শ্রমিকের আর তার পরিবারের সময়ের প্রতিটি

* পুঁজিপতি, আর তার অভিমতে পরিপূর্ণ অর্থশাস্ত্রীরাও কেন যে এই অন্তর্নিহিত দ্বন্দ্ব সম্পর্কে অজ্ঞ, সেটা দেখা যাবে তৃতীয় পর্বের প্রথম অংশে।

** রিকার্ডোর মহত্তম গুণগুলির একটি হল এই যে তিনি যন্ত্রপাতির মধ্যে শুধু পণ্য-উৎপন্ন করার উপায়ই নয়, একটা 'প্রয়োজনাতিরিক্ত জনসমষ্টি' সৃষ্টির উপায়ও দেখেছেন।

মুহূর্তকে পুঁজির মূল্য প্রসারিত করার উদ্দেশ্যে পুঁজিপতির হাতে তুলে দেওয়ার অব্যর্থতম উপায়।

প্রাচীন যুগের মহত্তম চিন্তানায়ক আরিস্ততল স্বপ্ন দেখেছিলেন, 'দেদালুসের সৃষ্ট জীবগুলি যেমন নিজে থেকে চলাফেরা করত, কিংবা যেমন হেফিস্তোসের ত্রিপদগুলি নিজের থেকে তাদের পবিত্র কাজে ব্যাপৃত হত, তেমনি প্রতিটি সাধিত্র যদি আদিষ্ট হলে অথবা আপনা থেকে তার উপযুক্ত কাজ করতে পারত, তাঁতীদের মাকু যদি নিজে-নিজেই বয়ন করতে পারত, তা হলে ওস্তাদ কর্মীদের জন্য শিক্ষানবিসের, অথবা প্রভুদের জন্য ক্রীতদাসদের প্রয়োজন হত না।'*

সিসেরোর সময়কার গ্রীক কবি আন্তিপাত্রোস সমস্ত যন্ত্রপাতির প্রাথমিক রূপ, শস্যকণা পেষাইয়ের জন্য জল-চক্রের উদ্ভাবনকে অভিনন্দন জানিয়েছিলেন ক্রীতদাসীদের মুক্তিদাতা হিসেবে, এবং স্বর্ণযুগ প্রত্যানয়নকারী হিসেবে।** 'হায়! অখ্রীষ্টান বর্বররা!' অর্থশাস্ত্র আর খ্রীষ্টধর্মের কিছুই তাঁরা বুঝতেন না, যা আবিষ্কার করেছেন জ্ঞানী বাস্তিয়া, আর তাঁর আগে আরও জ্ঞানী ম্যাক্‌কুলোক। দৃষ্টান্তস্বরূপ, তাঁরা হৃদয়ঙ্গম করতে পারেন নি যে যন্ত্রপাতি হল কর্ম-দিবস দীর্ঘ করার নিশ্চিততম উপায়। এক জনের দাসত্বকে তাঁরা সম্ভবত সমর্থন করেছিলেন এই যুক্তিতে যে সেটা ছিল আরেকজনের পূর্ণ বিকাশের উপায়। কিন্তু ব্যাপক সাধারণের দাসত্ব প্রচার করা, যাতে মুষ্টিমেয় কিছু স্থূল আর অর্ধশিক্ষিত

* F. Biese. *Die Philosophie des Aristoteles. Zweiter* Band. Berlin, 1842, S. 408.

** স্টলবের্গ কৃত এই কবিতাটির অনুবাদ আমি নিচে দিচ্ছি, কারণ এটি শ্রম-বিভাজন সংক্রান্ত আগের উদ্ধৃতিগুলিরই মনোভাবের সঙ্গে পুরোপুরি সঙ্গতি রেখে প্রাচীন আর আধুনিকদের অভিমতের মধ্যেকার বৈপরীত্য প্রকটভাবে তুলে ধরে।

'যে হাত শস্যকণা পেষে তাকে রেহাই দাও, হে শস্যপেষাইকারিণী বালিকারা, আর আরামে নিদ্রা যাও।
গৃহপালিত মোরগ বৃথাই প্রভাতাগম ঘোষণা করুক!
ঈশ্বর নির্দেশ দিয়েছেন বালিকাদের কাজ করবে পরীরা,
তাই এখন তারা চক্রের উপর দিয়ে লঘুছন্দে পদপাত করছে!
যার ফলে চক্রনেমিগুলি তাদের চক্রশলাকাসহ ঘুরছে আর ঘূর্ণমান প্রস্তরের বোঝা ঘুরিয়ে চলেছে।
এসো, আমরা আমাদের পিতাদের মতো জীবন যাপন করি,
কাজ থেকে বিশ্রাম নিই,
আর ঈশ্বরী আমাদের যেসব উপহার পাঠান সেগুলি উপভোগ করি'

(Gedichte aus dem Griechischen übersetzt von Christian Graf zur Stolberg. Hamburg, 1782).

ভুঁইফোড় ব্যক্তি 'বিশিষ্ট কাটুনী', 'বহুবিধ সসেজ প্রস্তুতকারক' আর 'প্রভাবশালী জুতোর কালি ব্যবসায়ী' হতে পারে, এটা প্রচার করার মতো খ্রীষ্টীয় মনোভাব তাঁদের ছিল না।

গ) শ্রমের নিবিড়তা সাধন

পুঁজির হাতে যন্ত্রপাতি কর্ম-দিবসের যে বেহিসাবী বিস্তৃতির জন্ম দেয়, তার ফলে সমাজের দিক থেকে একটা প্রতিক্রিয়া দেখা দেয়, কেননা সমাজের জীবনের উৎসই বিপন্ন হয়ে পড়ে; এবং তার ফলে দেখা দেয় একটা স্বাভাবিক কর্ম-দিবস, যার দৈর্ঘ্য আইন দ্বারা নির্ধারিত। এর থেকেই আমরা ইতিমধ্যে যে ব্যাপারের সাক্ষাৎ লাভ করেছি অর্থাৎ শ্রমের নিবিড়তা সাধন, তা বিরাট গুরুত্ব লাভ করে। অনাপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য সম্বন্ধে আমাদের বিশ্লেষণ প্রধানত শ্রমের ব্যাপ্তি বা দৈর্ঘ্যের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট ছিল, তার নিবিড়তা আমরা নির্দিষ্ট বলে ধরে নিয়েছিলাম। এখন আমরা বিস্তৃততর মেয়াদের প্রতিকল্প হিসেবে নিবিড়তর শ্রম এবং তার পরিমাপ সম্বন্ধে বিবেচনা শুরু করব।

এটা স্বতঃপ্রকট যে যন্ত্রপাতির ব্যবহার এবং যন্ত্রপাতিতে অভ্যস্ত এক বিশেষ শ্রেণীর শ্রমিকের অভিজ্ঞতা সঞ্চয়ের অনুপাতে স্বাভাবিক পরিণতি হিসেবেই শ্রমের দ্রুততা ও নিবিড়তা বৃদ্ধি পায়। এইভাবে ইংলণ্ডে অর্ধশতাব্দীকাল জুড়ে কর্ম-দিবসের বিস্তৃতি এবং কারখানা শ্রমের নিবিড়তা বৃদ্ধি পাশাপাশি চলেছিল। তা সত্ত্বেও পাঠক স্পষ্ট বুঝতে পারবেন যে, যে-ক্ষেত্রেই শ্রম অনিয়মিত না হয়ে অপরিবর্তিত সমতাসহ দিনের পর দিন পুনরাবৃত্ত হয়, সেই সকল ক্ষেত্রে এমন একটি বিন্দু অবশ্যম্ভাবীরূপে উপস্থিত হয় যখন কর্ম-দিবসের বিস্তৃতি ও শ্রমের নিবিড়তা সাধন এমনভাবে পরস্পরকে বাতিল করে যে কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্যবৃদ্ধি শ্রমের নিবিড়তার মাত্রা হ্রাসের সঙ্গে, এবং নিবিড়তার মাত্রা বৃদ্ধি কর্ম-দিবস হ্রাসকরণের সঙ্গে সুসমঞ্জস হয়। যে মুহূর্তে শ্রমিক শ্রেণীর ক্রমঃ-উদ্বেল বিদ্রোহ পার্লামেণ্টকে বাধ্য করল শ্রমের ঘণ্টাকে আবশ্যিকরূপে সংক্ষিপ্ত করতে এবং তার শুরু হিসেবে যথার্থ কারখানার উপরে স্বাভাবিক কর্ম-দিবস চাপিয়ে দিতে, যেই মুহূর্তে তার ফলে কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য বাড়িয়ে উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন বৃদ্ধি চিরতরে বন্ধ হয়ে গেল, সেই মুহূর্ত থেকে পুঁজি সর্বশক্তি নিয়ে যন্ত্রপাতির অধিকতর উন্নতি ত্বরান্বিত করে আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনে ব্রতী হল।

সেইসঙ্গেই আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্যের চরিত্রেও পরিবর্তন ঘটল। সাধারণভাবে, আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্য উৎপাদনের পদ্ধতির মূলকথা হল শ্রমিকের উৎপাদন-শক্তি বৃদ্ধি যাতে সে একই পরিমাণ সময়ে সমপরিমাণ শ্রম ব্যয় করে অধিকতর পরিমাণে উৎপাদন করতে পারে। শ্রম-সময় আগের মতোই সমগ্র উৎপন্নে একই পরিমাণে মূল্য হস্তান্তরিত করে, কিন্তু এই সমপরিমাণ বিনিময়-মূল্য অধিকতর ব্যবহার-মূল্যের উপরে প্রসারিত হয়, ফলে প্রতিটি পণ্যের মূল্য হ্রাস পায়। পক্ষান্তরে, অবশ্য, যে মুহূর্তে শ্রম-সময়ের আবশ্যিক হ্রাস সাধন ঘটে, তা উৎপাদন-শক্তির বিকাশকে এবং উৎপাদনের উপায়ের ক্ষেত্রে ব্যয়-সংকোচকে যে প্রেরণা দেয়, তা শ্রমিকের উপরে চাপিয়ে দেয় একই পরিমাণ সময়ে বর্ধিত শ্রম ব্যয়, শ্রমশক্তির বর্ধিত প্রসারণ, এবং কর্ম-দিবসের রন্ধ্রগুলি আরও আঁটসাটভাবে ভরাট করা অথবা এমন এক মাত্রায় শ্রমের ঘনত্বসাধন যা একমাত্র হ্রস্বকৃত কর্ম-দিবসের চৌহদ্দির মধ্যেই অর্জন করা সম্ভব। একটা নির্দিষ্ট সময়কালের মধ্যে বৃহত্তর পরিমাণ শ্রমের এই ঘনত্বসাধনই অতঃপর গণ্য হয় বাস্তবিকই সেটা যা, সেই বৃহত্তর পরিমাণে শ্রম বলে। শ্রমের বিস্তৃতির অর্থাৎ মেয়াদের পরিমাপের সঙ্গে সঙ্গে এখন তার নিবিড়তার, অথবা তার ঘনীভবনের বা ঘনত্বের মাত্রার পরিমাপও অর্জন করে।* বারো ঘণ্টার কর্ম-দিবসের ছিদ্রবহুল এক ঘণ্টার চাইতে দশ ঘণ্টার কর্ম-দিবসের ঘনতর এক ঘণ্টার মধ্যে অধিকতর শ্রম অর্থাৎ ব্যয়িত শ্রমশক্তি নিহিত থাকে। শেষোক্ত এক ঘণ্টার উৎপন্নের মধ্যে মূল্যের পরিমাণ প্রথমোক্ত ১ ১/৫ ঘণ্টার উৎপন্নের মধ্যেকার মূল্য অপেক্ষা বেশি অথবা একই পরিমাণ। শ্রমের বর্ধিত উৎপাদনশীলতার দরুন আপেক্ষিক উদ্বৃত্ত-মূল্যের বর্ধিত উৎপাদের কথা বাদ দিলেও, আগে চার ঘণ্টার উদ্বৃত্ত-শ্রম ও আট ঘণ্টার প্রয়োজনীয় শ্রমের দ্বারা যতটা মোট মূল্যের সমষ্টি উৎপন্ন হত, এখন পুঁজিপতির জন্য ঠিক ততটাই উৎপাদিত হয়, ধরুন, ৩ ১/৩ ঘণ্টার উদ্বৃত্ত-শ্রম ও ৬ ২/৩ ঘণ্টা প্রয়োজনীয় শ্রম দ্বারা।

আমরা এখন এই প্রশ্নের সম্মুখীন: কিভাবে শ্রমের নিবিড়তাসাধন হয়?

* অবশ্য বিভিন্ন শিল্পে শ্রমের নিবিড়তার ক্ষেত্রে সর্বদাই পার্থক্য থাকে। কিন্তু, অ্যাডাম স্মিথ দেখিয়েছেন, প্রত্যেক ধরনের শ্রমের নিজস্ব বিশিষ্টতামূলক ছোটখাটো বিষয়ের দ্বারা এই পার্থক্যগুলি আংশিক পরিমাণে পুষিয়ে যায়। মূল্যের পরিমাপ হিসেবে শ্রম-সময় কিন্তু এক্ষেত্রে প্রভাবিত হয় না, শুধু এই ব্যতিক্রমটুকু বাদে যেখানে শ্রমের মেয়াদ আর তার নিবিড়তার মাত্রা শ্রমের একই পরিমাণের দুটি বিরোধাভাসমূলক ও পরস্পর ব্যতিরেকী অভিব্যক্তি।

শ্রমশক্তির কর্মক্ষমতা তার ব্যয়কালের মেয়াদের ব্যস্ত-আনুপাতিক — এই স্বতঃপ্রকট নিয়ম থেকেই কর্ম-দিবস হ্রস্বকরণের প্রথম প্রতিক্রিয়ার উদ্ভব ঘটে। সুতরাং একটা নির্দিষ্ট সীমার মধ্যে মেয়াদ সংক্ষিপ্ত করে যতটা ক্ষতি হয়, তা আবার শ্রমশক্তির বর্ধিত প্রসারণ দ্বারা লাভ করা যায়। শ্রমিক যাতে সত্যি সত্যিই বেশি পরিমাণে শ্রমশক্তি ব্যয় করে, তা পুঁজিপতি তার মজুরি দেওয়ার ব্যবস্থা দ্বারা নিশ্চিত করে।* যে সমস্ত শিল্পে যন্ত্রপাতির ভূমিকা নেই বা খুবই সামান্য, যেমন মৃৎশিল্প, সেখানে কারখানা-আইনের প্রবর্তন জাজ্বল্যমানরূপে দেখিয়েছে যে, কর্ম-দিবসের নিছক হ্রস্বকরণ বিস্ময়কর পরিমাণে শ্রমের নিয়মিতি, সমতা, শৃঙ্খলা, ধারাবাহিকতা এবং শক্তি বৃদ্ধি করে।** যথার্থ কারখানা, যেখানে যন্ত্রপাতির নিরবচ্ছিন্ন ও সমরূপ গতিবেগের উপরে শ্রমিকের নির্ভরশীলতা ইতিপূর্বেই কঠোরতম শৃঙ্খলা সৃষ্টি করেছে, সেখানে এই প্রতিক্রিয়ার উদ্ভব হয়েছিল কিনা, তা সন্দেহজনক। সুতরাং ১৮৪৪ সালে যখন কর্ম-দিবসকে ১২ ঘণ্টায় কমিয়ে আনার প্রশ্ন নিয়ে বিতর্ক চলছিল, তখন কারখানা-মালিকরা প্রায় সমস্বরে ঘোষণা করেছিল যে

'বিভিন্ন ঘরে তাদের তত্ত্বাবধায়করা খুবই নজর রাখে যাতে শ্রমিকরা কোনো সময় নষ্ট না করে,' 'শ্রমিকদের সজাগ দৃষ্টি ও মনোযোগ আর বাড়ানো সম্ভব নয়' এবং তার ফলে, যন্ত্রপাতির গতিবেগ ও অন্যান্য পরিস্থিতি অপরিবর্তিত থাকলে 'শ্রমিকদের বর্ধিত মনোযোগের দরুন কোনো সুপরিচালিত কারখানায় কোনোরূপ গুরুত্বপূর্ণ ফল আশা করা অবিশ্বাস্য ব্যাপার।'***

এই উক্তি নিরীক্ষা দ্বারা খণ্ডিত হয়েছে। ১৮৪৪ সালের ২০ এপ্রিল তারিখে ও তার পরে, রবার্ট গার্ডনার তাঁর প্রেস্টনস্থিত দুইটি বড় কারখানায় শ্রমের সময় দৈনিক ১২ ঘণ্টা থেকে ১১ ঘণ্টায় হ্রাস করেন। এক বছরের কাজের ফল ছিল এই যে

'সম পরিমাণ ব্যয়ে সম পরিমাণ উৎপাদ পাওয়া গিয়েছিল এবং সমগ্রভাবে শ্রমিকরা (আগে) বারো ঘণ্টায় যে মজুরি অর্জন করত, এগারো ঘণ্টায় তাই করেছিল।'****

* বিশেষত, উৎপাদের একক অনুসারে মজুরি নির্ধারণের সাহায্যে; এই ধরনটির বিষয়ে আমরা বিচার বিশ্লেষণ করব এই গ্রন্থের ষষ্ঠ ভাগে।

** দ্রষ্টব্য, *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865.*

*** *Reports of Insp. of Fact. for 1844 and the quarter ending 30th April 1845*, pp. 20-21.

**** ঐ, পৃঃ ১৯। যেহেতু উৎপাদের একক অনুসারে মজুরির নিয়ম অপরিবর্তিত ছিল, সাপ্তাহিক মজুরি নির্ভর করত উৎপন্ন পরিমাণের উপরে।

সুতো কাটার ও কার্ডিং-এর ঘরে নিরীক্ষা আমি গণনার মধ্যে আনছি না, কেননা সে ক্ষেত্রে যন্ত্রের গতি ২% বৃদ্ধি করা হয়েছিল। কিন্তু বয়ন বিভাগে, যেখানে নানাবিধ চিত্রিত সৌখীন সামগ্রী বোনা হয়েছিল, সেখানে কাজের অবস্থার কোনোই পরিবর্তন হয় নি। এর ফল দাঁড়িয়েছিল:

'১৮৪৪ সালের ৬ জানুয়ারি থেকে ২০ এপ্রিল, ১২ ঘণ্টার দিনে, এক একজন শ্রমিকের গড়পড়তা সাপ্তাহিক মজুরি ছিল ১০ শিলিং ১½ পেন্স করে, ১৮৪৪ সালের ২০ এপ্রিল থেকে ২৯ জুন ১১ ঘণ্টার দিনে সাপ্তাহিক গড়পড়তা মজুরি ছিল ১০ শিলিং ৩½ পেন্স।'*

আগে ১২ ঘণ্টায় যা উৎপন্ন হত এ ক্ষেত্রে ১১ ঘণ্টায় তার চাইতে বেশি উৎপন্ন হয়েছে, এবং তা হয়েছে সম্পূর্ণত শ্রমিকদের পক্ষ থেকে সময়ের আরও নিয়ত প্রয়োগ ও তার সাশ্রয়ের ফলে। শ্রমিকরা যদিও একই মজুরি ও এক ঘণ্টা অবসর সময় পেল, পুঁজিপতি সমপরিমাণ উৎপন্ন পেল এবং এক ঘণ্টায় ব্যয়িত কয়লা, গ্যাস ও অন্যান্য জিনিস সাশ্রয় করল। মেসার্স হোরোকস্‌ ও জ্যাকসনের মিলেও অনুরূপ নিরীক্ষা সমপরিমাণ সাফল্যের সঙ্গে চালানো হয়েছিল।**

নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে অধিকতর শক্তি প্রয়োগে শ্রমিককে সমর্থ করে তুলে শ্রমের সময়ের হ্রাসসাধন, প্রথমত, শ্রমের ঘনীভবনের বিষয়ীগত পরিস্থিতি সৃষ্টি করে। হ্রাসসাধন আবশ্যিক হওয়া মাত্র, পুঁজির হাতে যন্ত্রপাতি হয়ে ওঠে নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে অধিকতর শ্রম নিংড়ে নেওয়ার জন্য প্রণালীবদ্ধভাবে প্রযুক্ত বিষয়গত উপায়। এটা দুভাবে সাধিত হয়: যন্ত্রপাতির গতিবেগ বাড়িয়ে এবং শ্রমিককে বেশি সংখ্যক যন্ত্র চালাতে দিয়ে। যন্ত্রপাতির উন্নত ধরনের গঠন প্রয়োজন হয়, অংশত এই কারণে যে তা ছাড়া শ্রমিকের উপরে বেশি চাপ দেওয়া যায় না, এবং অংশত এই কারণে যে হ্রাসকৃত শ্রমের সময় পুঁজিপতিকে বাধ্য করে উৎপাদনের ব্যয়ের উপরে তীক্ষ্ম দৃষ্টি রাখতে। বাষ্প ইঞ্জিনের উন্নতি পিস্টনের (চালকদণ্ডের) গতিবেগ বৃদ্ধি করেছে এবং সেইসঙ্গে শক্তির অধিকতর সাশ্রয়

* *Reports of Insp. of Fact. for 1844 and the quarter ending 30th April 1854*, p. 20.

** ঐ, পৃঃ ২১। উপরোক্ত নিরীক্ষাগুলিতে নৈতিক উপাদানটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করেছিল। মজুররা কারখানা-পরিদর্শককে বলেছিল: 'আমরা বেশি ভালো মেজাজে কাজ করি, রাতে কিছুটা আগে চলে যাওয়ার পুরস্কারটা সব সময়ে আমাদের সামনে থাকে; সারা মিল জুড়ে থাকে একটা সক্রিয় ও প্রফুল্ল মনোভাব, ছোটখাট কাজের সবচেয়ে কমবয়সী মজুর থেকে বয়স্কতম মজুর পর্যন্ত, আর আমরা পরস্পরকে অনেক সাহায্য করতে পারি।'

করে একই ইঞ্জিন দ্বারা সম বা স্বল্প পরিমাণে কয়লা ব্যয় করে বেশি পরিমাণে যন্ত্রপাতি চালনা করা সম্ভবপর করে তোলে। প্রেরণ যন্ত্রব্যবস্থার উন্নতি ঘর্ষণ কমিয়ে দিয়েছে, এবং, পুরনো ও আধুনিক যন্ত্রপাতির মধ্যে যেটা স্পষ্ট পার্থক্যসূচক, দণ্ডের ব্যাস ও ওজনকে ক্রমহ্রাসমান ন্যূনতম মাত্রায় নিয়তই নামিয়ে আনছে। সবশেষে, সক্রিয় যন্ত্রের উন্নতি তাদের আকার কমিয়ে তাদের গতি ও কার্যকরতা বাড়িয়েছে, যেমনটি আধুনিক শক্তিচালিত তাঁতের ক্ষেত্রে; অথবা তাদের কাঠামোর আকার বাড়িয়ে সক্রিয় অংশগুলির আকার ও সংখ্যা বাড়িয়েছে, যেমন স্পিনিং মিউলের ক্ষেত্রে, অথবা দৃষ্টির অগোচর খুঁটিনাটি উন্নতিসাধন করে এই সক্রিয় অংশগুলির গতিবেগ বাড়িয়েছে, দশ বছর আগে যেমনটি স্বয়ংক্রিয় মিউলের অন্তর্গত টাকুর গতিবেগ বাড়ানো হয়েছিল এক-পঞ্চমাংশ।

ইংলণ্ডে ১২ ঘণ্টাতে কর্ম-দিবসের হ্রাস ঘটেছিল ১৮৩২ সাল থেকে। ১৮৩৬ সালেই জনৈক কারখানা-মালিক বলেছিল:

'যন্ত্রপাতির গতিবেগের বিপুল বৃদ্ধির জন্য প্রয়োজনীয় অধিকতর মনোযোগ ৫ সক্রিয়তার দরুন… তিরিশ বা চল্লিশ বছর পূর্বের তুলনায় কারখানাতে বর্তমানে আগের চেয়ে অনেক বেশি শ্রম সাধিত হয়।'*

১৮৪৪ সালে লর্ড অ্যাশলি, বর্তমানে লর্ড শ্যাফ্‌টসবেরি, প্রামাণ্য সাক্ষ্যসাবুদসহ নিম্নলিখিত বিবৃতিটি কমন্সসভায় পেশ করেছিলেন:

'ম্যানুফ্যাকচারের প্রক্রিয়ায় যারা নিয়ত, তাদের দ্বারা সম্পাদিত শ্রম এই ধরনের প্রক্রিয়ার শুরুতে যা ছিল, তার চাইতে তিনগুণ বেশি। যে কাজ করতে লক্ষ লক্ষ লোকের বাহুবলের প্রয়োজন হত তা যন্ত্রপাতি করে দেয়, সন্দেহ নেই; কিন্তু এই যন্ত্রপাতির ভীতিজনক গতিবেগ দ্বারা যারা নিয়ন্ত্রিত, তাদের শ্রম বহুগুণ বাড়িয়ে তুলেছে। …১৮১৫ সালে ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবসে ৪০ নম্বর সুতো কাটবার সময়ে এক জোড়া মিউল (টাকু) অনুসরণ করার শ্রম সাধন করতে হলে আট মাইল হাঁটিতে হত। ১৮৩২ সালে ঐ একই নম্বরের সুতো কাটার সময়ে এক জোড়া মিউল অনুসরণ করতে ২০ মাইল দূরত্ব অতিক্রম করতে হত, এবং কখনো বা তারও বেশি। ১৮৩৫ সালে (প্রশ্ন ১৮১৫ অথবা ১৮২৫?) কাটুনীকে দৈনিক এক একটি মিউলে ৮২০টি করে, মোট ১৬৪০টি টানা পরাতে হত। ১৮৩২ সালে কাটুনীকে মিউল প্রতি ২২০০ করে, মোট ৪৪০০টি টানা পরাতে হত। ১৮৪৪ সালে ২৪০০ করে, মোট ৪৮০০ টানা, কোনো কোনো ক্ষেত্রে যে শ্রমের প্রয়োজন হয়, তার পরিমাণ আরও বেশি। … আমার কাছে ১৮৪২ সালে প্রেরিত আরেকটি দলিল আছে, তাতে বলা হয়েছে যে, শ্রম ক্রমশ বাড়ছে—

* John Fielden, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৩২।

শুধু যে অতিক্রমনীয় দূরত্বটা বেশি বলেই বাড়ছে তাই নয়, উৎপাদিত মালের পরিমাণও বহুগুণ বেড়েছে, যদিও আগেকার অনুপাতে শ্রমিক সংখ্যা কম, এবং তা ছাড়া, খারাপ জাতের তুলো দেওয়ার ফলে তা নিয়ে কাজ করা আরও কঠিন। ...কার্ডিং ঘরেও শ্রমের দারুণ বৃদ্ধি হয়েছে। আগে যে কাজ দুজনের মধ্যে ভাগ করে দেওয়া হত, এখন তা করে একজনে। ...সুতো কাটার মেশিনের বর্ধিত গতিবেগের দরুন, বয়নশালায়, যেখানে বহু লোক, প্রধানত নারী কাজ করে গত কয়েক বছরে শ্রম পুরোপুরি ১০% বেড়েছে। ১৮৩৮ সালে এক সপ্তাহে ১৮,০০০ ফেটি সুতো কাটা হত, ১৮৪৩ সালে তা দাঁড়িয়েছিল ২১,০০০। ১৮১৯ সালে শক্তিচালিত তাঁতে প্রতি মিনিটে বাছাইয়ের সংখ্যা ছিল ৬০ — ১৮৪২ সালে তা হয়েছে ১৪০, শ্রমের বিপুল বৃদ্ধির নিদর্শন।'*

১২ ঘণ্টার আইনের আমলে ১৮৪৪ সালেই শ্রমের যে উল্লেখযোগ্য নিবিড়তা অর্জন করা হয়েছিল, তার সামনে এই লক্ষ্য অভিমুখে অধিকতর অগ্রগতি অসম্ভব এবং তার ফলে শ্রমের ঘণ্টা হ্রাসের অর্থ উৎপাদনের কমতি, ইংরেজ কারখানা-মালিকদের এই উক্তি ন্যায্য বলেই প্রতীয়মান হয়েছিল। তাদের এই যুক্তির আপাত যথার্থতা তাদের সতত সজাগ সমালোচক, কারখানা-পরিদর্শক লিওনার্ড হর্নারের সমসাময়িক এই বিবৃতি থেকে সব থেকে ভালোভাবে দেখানো যাবে।

'যেহেতু যন্ত্রপাতির গতিবেগের উপরেই উৎপন্নের পরিমাণ মূলত নির্ভর করে, সুতরাং নিম্নলিখিত শর্তসমূহের সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে দ্রুততম বেগে চালনাই কারখানা-মালিকের স্বার্থ, যথা, অতি দ্রুত অবনতির হাত থেকে যন্ত্রপাতি রক্ষা, উৎপন্ন সামগ্রীর উৎকর্ষ রক্ষা, এবং এই গতি অনুসরণ করতে যতটা আয়াস একটানাভাবে শ্রমিকদের পক্ষে চালিয়ে যাওয়া সম্ভব, সেই যোগ্যতা। সুতরাং কারখানা-মালিকদের পক্ষে যে সকল গুরুত্বপূর্ণ প্রশ্ন সমাধান করতে হয়, তার অন্যতম হল উক্ত শর্তাদির প্রতি উপযুক্ত গুরুত্ব দিয়ে কোন সর্বোচ্চ গতিতে সে চালাতে পারে, তা নির্ণয় করা। কখনো কখনো এ রকম ঘটে যে সে গতিবেগ অনেক বেশি বাড়িয়ে দিয়েছে দেখতে পায়, দেখে যে ভাঙাচোরা ও খারাপ কাজের দরুন ক্ষতি বর্ধিত গতিবেগের দরুন লাভকে ছাপিয়ে উঠেছে, তার ফলে সে গতিবেগ মন্থর করতে বাধ্য হয়। সুতরাং আমি এই সিদ্ধান্তে পৌঁছেছিলাম যে, যেহেতু একজন সক্রিয় ও বুদ্ধিমান কারখানা-মালিক নিরাপদ সর্বোচ্চ গতি নির্ণয় করে নেবে, তার ফলে বারো ঘণ্টায় যতটা উৎপাদন করা যেত, তা এগারো ঘণ্টায় যাবে না। আমি আরও অনুমান করেছিলাম যে, একক কাজ অনুসারে যে বেতন পায়, সেই শ্রমিক সেই একই হারে কাজ চালিয়ে যাওয়ার ক্ষমতার সঙ্গে সংগতি রেখে নিজের সর্বশক্তি নিয়োগ করবে।'**

* Lord Ashley, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ৬-৯, এবং বিভিন্ন স্থানে।

** *Reports of Insp. of Fact. [for quarter ending 30th September 1844, and from 1st October 1844] to 30th April 1845,* p. 20.

সুতরাং হর্নার এই সিদ্ধান্তে পেণছেছিলেন যে, বারো ঘণ্টার নিচে কাজের সময় হ্রাস করলে উৎপাদন হ্রাস পাবেই।* তিনি স্বয়ং দশ বছর পরে ১৮৪৫ সালে যন্ত্রপাতি ও মানুষের শ্রমশক্তির স্থিতিস্থাপকতা সম্পর্কে — উভয়কেই কর্ম-দিবসের আবশ্যিক হ্রাস সাধন দ্বারা একইসঙ্গে চরমে বিস্তৃতি করা যায় — কত খাটো করে দেখেছিলেন, তার প্রমাণ হিসেবে তিনি ঐ সময়কার নিজের অভিমত উদ্ধৃত করেন।

ইংলণ্ডের সুতিবস্ত্র, পশম, রেশম ও শণ কারখানায় ১৮৪৭ সালের ১০ ঘণ্টার আইন প্রবর্তনের পরের যুগ সম্বন্ধে এখন আমরা আলোচনা করব।

'টাকুর গতি থ্রস্‌ল্‌ ও মিউল্‌-এর উপরে মিনিট প্রতি ৫০০ ও ১০০০ ঘূর্ণন বেড়েছে, অর্থাৎ ১৮৩৯ সালে থ্রস্‌ল্‌ টাকুর গতি ছিল মিনিটে ৪৫০০ বার, এখন' (১৮৬২) 'তা ৫০০০; মিউল টাকুর ছিল মিনিটে ৫০০০, এখন তা ৬০০০; প্রথমোক্ত ক্ষেত্রে এক-দশমাংশ এবং দ্বিতীয় ক্ষেত্রে এক-পঞ্চমাংশ বাড়তি বৃদ্ধি।'**

১৮৪৮ ও ১৮৫২ সালের মধ্যে স্টিম ইঞ্জিনে যে সকল উন্নতি সাধিত হয়, তার ধরন ব্যাখ্যা করে ম্যাঞ্চেস্টারের নিকটস্থ প্যাট্রিক্রফ্‌টের বিখ্যাত সিভিল ইঞ্জিনিয়ার, জেমস্‌ ন্যাসমিথ ১৮৫২ সালে লিওনার্ড হর্নারকে এক পত্র দেন। সরকারি খতিয়ানে স্টিম ইঞ্জিনের অশ্ব-শক্তি ১৮২৮ সালের অনুরূপ ইঞ্জিনের শক্তি অনুযায়ী হিসাব করা হয় বলে তা নামিক মাত্র এবং প্রকৃত শক্তির সূচকস্বরূপ কাজ করতে পারে মাত্র,*** এই অভিমত ব্যক্ত করার পরে তিনি বলেন:

'আমি স্থিরনিশ্চিত যে একই ওজনের স্টিম ইঞ্জিন যন্ত্রপাতি থেকে আমরা এখন গড়পড়তা অন্ততপক্ষে শতকরা ৫০ ভাগ বেশি কর্তব্য বা কাজ সমাধা করে নিতে পারছি এবং বহু ক্ষেত্রে অবিকল একই স্টিম ইঞ্জিন মিনিট প্রতি ২২০ ফুট সীমিত গতির সময়ে যা ৫০ অশ্ব-শক্তি উৎপাদন করত, তা এখন শতাধিক অশ্ব-শক্তি উৎপাদন করছে।... ১০০ অশ্ব-শক্তির

* ঐ, পৃঃ ২২।

** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1862*, p. 62.

*** ১৮৬২-র 'পার্লামেণ্টারি রিটার্ন'-এ তা বদলানো হয়। তাতে আধুনিক স্টিম ইঞ্জিন ও জলচক্রের প্রকৃত অশ্ব-শক্তি দেওয়া হয়েছে নামিক শক্তির জায়গায়। ডাব্‌লিং টাকুকেও এখন আর স্পিনিং টাকুর অন্তর্ভুক্ত করা হয় না (যেমনটা ছিল ১৮৩৯, ১৮৫০ ও ১৮৫৬-র 'রিটার্নস'-এর ক্ষেত্রে); অধিকন্তু, পশম মিলের বেলায়, 'গিগ'-এর সংখ্যা যোগ করা হয়, একদিকে পাট আর শণের মিল, এবং অন্যদিকে তিসির মিলের মধ্যে পার্থক্য করা হয়, এবং সব শেষে মোজা-বোনাকে সর্ব প্রথম রিপোর্টে ঢোকানো হয়।

আধুনিক স্টিম ইঞ্জিনকে তার গড়নের উন্নতি, বয়লারের আয়তন ও গড়ন ইত্যাদির দরুন পূর্বের চাইতে অনেক বেশি শক্তি সহকারে চালনা করা সম্ভব। ...আগের যুগের মতোই নামিক অশ্ব-শক্তির অনুপাতে একই সংখ্যক শ্রমিক নিযুক্ত করা হলেও যন্ত্রপাতির অনুপাতে স্বল্পতর সংখ্যক লোক নিযুক্ত হয়।'*

১৮৫০ সালে যুক্তরাজ্যের কারখানাগুলিতে ২,৫৬,৩৮,৭১৬টি টাকু ও ৩,০১,৪৪৫ তাঁত চালনার জন্য ১,৩৪,২১৭ নামিক অশ্ব-শক্তি নিযুক্ত হত। ১৮৫৬ সালে টাকু ও তাঁতের সংখ্যা ছিল যথাক্রমে ৩,৩৫,০৩,৫৮০ ও ৩,৬৯,২০৫। ১৮৫০ সালের প্রয়োজনীয় নামিক অশ্ব-শক্তির হিসাব অনুসারে ১,৭৫,০০০ অশ্বের সমপরিমাণ শক্তি দাবি করত, কিন্তু ১৮৫৬ সালের খতিয়ানে প্রকৃত শক্তির হিসাব দেওয়া হয়েছে ১,৬১,৪৩৫, ১৮৫০ সালের খতিয়ানের ভিত্তিতে ১৮৫৬ সালে হিসাব করলে কারখানাগুলির যা প্রয়োজন হওয়া উচিত ছিল তার চেয়ে ১০,০০০ অশ্ব-শক্তি কম।**

'এই (১৮৫৬ সালের) খতিয়ানে প্রদত্ত তথ্যাদি থেকে দেখা যায় যে, কারখানা-প্রথা দ্রুত প্রসারমান; যদিও আগেকার সময়ের মতোই অশ্ব-শক্তির সমানুপাতে একই সংখ্যক শ্রমিক কাজ করছে, যন্ত্রপাতির সমানুপাতে স্বল্পতর সংখ্যক নিযুক্ত; শক্তির সাশ্রয় ও অন্যান্য পন্থায় স্টিম ইঞ্জিন যন্ত্রপাতির বর্ধিত ওজন চালনা করতে সক্ষম হচ্ছে, এবং যন্ত্রপাতির উন্নতি সাধন মারফৎ এবং যন্ত্রপাতির গতিবৃদ্ধি ও অন্যান্য বহুবিধ কারণে ম্যানুফ্যাকচারের পদ্ধতিতে বর্ধিত পরিমাণ কাজ সম্পাদন করা যায়।'*** 'সর্বপ্রকার যন্ত্রে বিপুল উন্নতি সাধনের ফলে তাদের উৎপাদন-শক্তি বহুল পরিমাণে বৃদ্ধি পেয়েছে। সন্দেহ নেই যে শ্রমের ঘণ্টার হ্রাস সাধন... এই সকল উন্নতির প্রেরণা দিয়েছে। এই শেষোক্ত এবং শ্রমিকের নিবিড় পরিশ্রম এই দুই মিলে ফল হয়েছে যে' (দুই ঘণ্টা বা এক ষষ্ঠাংশ) 'হ্রাসপ্রাপ্ত কর্ম-দিবসে আগেকার দীর্ঘতর কর্ম-দিবসের সমপরিমাণ উৎপন্ন হয়।'****

শ্রমশক্তির নিবিড়তর শোষণের সঙ্গে সঙ্গে কারখানা-মালিকদের ধনদৌলত কী বিপুলভাবে বেড়েছে, তা একটা ঘটনা থেকেই দেখানো যায়। ১৮৩৮ থেকে ১৮৫০, ইংলণ্ডের সুতিকল ও অন্যান্য কারখানার গড়পড়তা আনুপাতিক বৃদ্ধি ছিল ৩২%, ১৮৫০ থেকে ১৮৫৬ সালে তা দাঁড়িয়েছে ৮৬%।

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1856*, pp. 13-14, 20 and *1852*, p. 23.

** ঐ, পৃঃ ১৪-১৫।

*** ঐ, পৃঃ ২০।

**** *Reports etc. for 31 October 1858*, pp. 9-10. তুলনীয়, *Reports etc. for 30th April 1860*, p. 30 sqq.

১০ ঘন্টার কর্ম-দিবসের প্রভাবে ১৮৪৮ থেকে ১৮৫৬, এই আট বছর ইংলণ্ডের শিল্পের যতই দারুণ অগ্রগতি ঘটুক না কেন, ১৮৫৬ থেকে ১৮৬২, পরবর্তী এই ছয় বছরে তা বহুদূর অতিক্রান্ত হয়েছিল। উদাহরণস্বরূপ রেশম কারখানায়, ১৮৫৬ সালে ছিল ১০,৯৩,৭৯৯ টাকু; ১৮৬২ সালে ছিল ১৩,৮৮,৫৪৪; ১৮৫৬ সালে ছিল ৯ ২৬০ তাঁত, ১৮৬২ সালে ছিল ১০,৭০৯। কিন্তু শ্রমিক সংখ্যা ছিল ১৮৫৬ সালে ৫৬,১৩৭, ১৮৬২ সালে ৫২,৪২৯। সুতরাং টাকুর বৃদ্ধি ছিল ২৬·৯% এবং তাঁতের ১৫·৬%, কিন্তু শ্রমিক সংখ্যা হ্রাস পেয়েছিল ৭%। ১৮৫০ সালে পশমি মিলে ৮,৭৫,৮৩০ টাকু ছিল, ১৮৫৬ সালে ১৩,২৪,৫৪৯ (৫১·২% বৃদ্ধি) এবং ১৮৬২ সালে ১২,৮৯,১৭২ (২·৭% হ্রাস)। কিন্তু ১৮৫৬ সালের সংখ্যা থেকে যদি আমরা ডাব্লিং টাকুর সংখ্যা বিয়োগ করি, কিন্তু ১৮৬২ সালের সংখ্যা থেকে যদি বিয়োগ না করি, তা হলে দেখা যাবে যে, ১৮৫৬ সালের পর থেকে সংখ্যা প্রায় অবিচল ছিল। পক্ষান্তরে, ১৮৫০ সালের পরে, টাকু ও তাঁতের গতিবেগ বহুক্ষেত্রে দ্বিগুণিত হয়েছে। পশমি মিলে বাষ্পচালিত তাঁতের সংখ্যা ১৮৫০ সালে ছিল ৩২,৬১৭, ১৮৫৬ সালে ছিল ৩৮,৯৫৬, ১৮৬২ সালে ছিল ৪৩,০৪৮। শ্রমিক সংখ্যা ছিল ১৮৫০ সালে ৭৯,৭৩৭; ১৮৫৬ সালে ৮৭,৭৯৪; ১৮৬২ সালে ৪৬,০৬৩; কিন্তু এর মধ্যে ১৪ বছরের কমবয়সী শিশুদের সংখ্যা ছিল ১৮৫০ সালে ৯,৯৫৬; ১৮৫৬ সালে ১১,২২৮; ১৮৬২ সালে ১৩,১৭৮। সুতরাং, ১৮৫৬ সালের তুলনায় ১৮৬২ সালে তাঁতের সংখ্যা বহুল পরিমাণে বৃদ্ধি পাওয়া সত্ত্বেও, নিযুক্ত শ্রমিকদের মোট সংখ্যা হ্রাস পেয়েছে, এবং শোষিত শিশুদের সংখ্যা বেড়েছে।*

১৮৬৩ সালের ২৭ এপ্রিল, মিঃ ফেরান্ড কমন্সসভায় বলেন:

'ল্যাঙ্কাশায়ার ও চেশায়ারের ১৬টি জেলার প্রতিনিধিবৃন্দ, যাদের তরফ থেকে আমি বলছি, আমাকে জানিয়েছেন যে, যন্ত্রপাতির উন্নতির দরুন, কারখানার কাজ সর্বদাই বাড়তির দিকে। পূর্বে যেখানে একজন লোক দুজন সহকারী নিয়ে দুইটি তাঁত চালাত, এখন সেখানে একজন ব্যক্তি সহায়ক ছাড়াই তিনটে তাঁত চালাচ্ছে এবং একজনের পক্ষে চারটে তাঁত চালানোও অসাধারণ কিছু ব্যাপার নয়। উল্লিখিত ঘটনাবলী থেকে এটা স্পষ্ট যে, বারো ঘন্টার কাজ এখন দশ ঘন্টারও কম সময়ের মধ্যে সংনমিত। সুতরাং গত দশ বছরে কারখানা-শ্রমিকদের পরিশ্রম কী দারুণ পরিমাণে বেড়েছে, তা স্বতঃ প্রকট।'**

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1862*, pp. 100 and 130.

** ২টি আধুনিক বাষ্পচালিত তাঁতে একজন বয়নকর্মী এখন ৬০ ঘন্টার এক সপ্তাহে বিশেষ গুণগত উৎকর্ষ, দৈর্ঘ্য ও প্রস্থের ২৬টি মাল তৈরি করে; যেখানে পুরনো বাষ্পচালিত

সুতরাং যদিও কারখানা-পরিদর্শকরা অনবরত এবং ন্যায়সংগত ভাবেই ১৮৪৪ ও ১৮৫০ সালের আইনগুলির ফলাফলের প্রশংসা করেন, তবুও তাঁরা এ কথা স্বীকার করেন যে, শ্রমের সময়ের হ্রাসসাধন শ্রমের নিবিড়তা এতটা বাড়িয়েছে যে তা শ্রমিকের স্বাস্থ্য ও তার কর্মক্ষমতার পক্ষে ক্ষতিকর।

'অধিকাংশ সুতি, পশমি ও রেশমি মিলে গত কয়েক বছরে যন্ত্রপাতির গতি এতদূর বাড়ানো হয়েছে যে, ঠিকভাবে এই যন্ত্রপাতির প্রতি নজর রাখতে সক্ষম হতে হলে শ্রমিকদের প্রয়োজন ক্লান্তিকর উত্তেজনার অবস্থা; ডঃ গ্রীন্‌হাউ ফুসফুসের রোগ সম্বন্ধে তাঁর সাম্প্রতিক রিপোর্টে যে দিকে দৃষ্টি আকর্ষণ করেছেন, অর্থাৎ এই (ফুসফুসের) রোগ থেকে মৃত্যুহারের বৃদ্ধির এটি যে অন্যতম কারণ, তা আমার কাছে অসম্ভব মনে হয় না।'*

এতে বিন্দুমাত্রও সন্দেহ থাকতে পারে না, যে মুহূর্তে শ্রমের সময়ের দৈর্ঘ্যবৃদ্ধি চিরতরে নিষিদ্ধ হয়ে যায়, সেই মুহূর্ত থেকে যে প্রবণতা পুঁজিকে ধারাবাহিকভাবে শ্রমের নিবিড়তা বৃদ্ধি করে এবং যন্ত্রপাতির প্রতিটি উন্নতিকে শ্রমিকদের নিঙড়ে নেওয়ার নিখুঁত উপায়ে পরিণত করে ক্ষতিপূরণে প্রবৃত্ত করে, সেটাই অনতিবিলম্বে এমন এক পরিস্থিতিতে পৌঁছে দেয়, যখন শ্রমের সময়ের হ্রাসসাধন পুনরায় অবশ্যম্ভাবী হয়ে ওঠে।** অন্যদিকে ১০ ঘণ্টার দিনের প্রভাবে ১৮৪৮ সাল থেকে বর্তমান সময়ের মধ্যে ইংলণ্ডের শিল্পের অগ্রগতি, যখন ১২ ঘণ্টার কর্ম-দিবস ছিল, সেই ১৮৩৩ ও ১৮৪৭ সালের মধ্যবর্তী সময়ের অগ্রগতিকে অতিক্রম করে

তাঁতে সে এরকম ৪টার বেশি করতে পারত না। এই রকম কাপড়ের টুকরো বয়ন করার খরচ ১৮৫০ সালের পর অচিরেই ২ শিলিং ৯ পেন্স থেকে নেমে ৫ ১/৬ পেন্স হয়ে গিয়েছিল।

দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের সংযোজনী। 'ত্রিশ বছর আগে' (১৮৪১) 'তিনজন সহকারীসহ একজন কাটুনীর ৩০০-৩২৪ টাকুওয়ালা এক জোড়ার বেশি সুতোকাটার কলের দিকে নজর দিতে হত না। বর্তমানে' (১৮৭১-র শেষ) 'তাকে ৫ জন সহকারীর সাহায্যে ২২০০টা টাকু দেখতে হয় এবং ১৮৪১ সালে যত উৎপন্ন হত তার চেয়ে অন্তত সাতগুণ বেশি সুতো সে উৎপন্ন করে' (অ্যালেক্স. রেডগ্রেভ, কারখানা-পরিদর্শক — *Journal of the Society of Arts* পত্রিকায়, ৫ জানুয়ারি, ১৮৭২)।

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1861*, pp. 25, 26.

** ৮ ঘণ্টার কর্ম-দিবসের জন্য আন্দোলন এখন (১৮৬৭) ল্যাঙ্কাশায়ারে কারখানা-শ্রমিকদের মধ্যে শুরু হয়েছে।

যায়; এই দুই-এর মধ্যে যা তফাৎ তা শেষোক্ত অগ্রগতি ও কর্ম-দিবসের যখন কোনো নির্দিষ্ট সীমা ছিল না, কারখানা-প্রথার প্রথম প্রবর্তনের সেই অর্ধ শতাব্দী কালের অগ্রগতির মধ্যেকার তফাতের চাইতে বেশি।*

---

* নিম্নলিখিত কয়েকটি পরিসংখ্যানে ১৮৪৮ সালের পর থেকে যুক্তরাজ্যে 'কারখানাগুলির' বৃদ্ধির পরিচয় পাওয়া যায়:

	রপ্তানিকৃত সামগ্রীর পরিমাণ			
	১৮৪৮	১৮৫১	১৮৬০	১৮৬৫
তুলোজাত				
সুতো	পাঃ ১৩৫ ৮৩১ ১৬২	পাঃ ১৪৩৯৬৬১০৬	পাঃ ১৯৭৩৪৩৬৫৫	পাঃ ১০৩৭৫১৪৫৫
সেলাইর সুতো		পাঃ ৪৩৯২১৭৬	পাঃ ৬২৯৭৫৫৪	পাঃ ৪৬৪৮৬১১
কাপড়	গজ ১০৯১৩৭৩৯৩০	গজ ১৫৪৩১৬১৭৮৯	গজ ২৭৭৬২১৮৪২৭	গজ ২০১৫২৩৭৮৫১
শণজাতীয়				
সুতো	পাঃ ১১ ৭২২ ১৮২	পাঃ ১৮৮৪১০২৬	পাঃ ৩১২১০৬১২	পাঃ ৩৬৭৭৭৩৩৪
কাপড়	গজ ৮৮ ৯০১ ৫১৯	গজ ১২৯১০৬৭৫৩	গজ ১৪৩৯৯৬৭৭৩	গজ ২৪৭০১২৫২৯
রেশম				
সুতো	পাঃ ৪৬৬ ৮২৫	পাঃ ৪৬২৫১৩	পাঃ ৮৯৭৪০২	পাঃ ৮১২৫৮৯
কাপড়		গজ ১১৮১৪৫৫	গজ ১৩০৭২৯৩	গজ ২৮৬৯৮৩৭
পশম				
পশমি সুতো		পাঃ ১৪৬৭০৮৮০	পাঃ ২৭৫৩৩৯৬৮	পাঃ ৩১৬৬৯২৬৭
কাপড়		গজ ১৫১২৩১১৫৩	গজ ১৯০৩৭১৫০৭	গজ ২৭৮৮৩৭৪১৮

পরিচ্ছেদ ৪। — কারখানা

আমরা যাকে কারখানার অবয়ব বলে অভিহিত করতে পারি, অর্থাৎ, একটা ব্যবস্থার মধ্যে সংগঠিত যন্ত্রপাতি, সে সম্বন্ধে এই অধ্যায়ের শুরুতেই আমরা আলোচনা করেছি। আমরা দেখেছি যন্ত্রপাতি কী করে নারী ও শিশুদের শ্রম আত্মসাৎ করে পুঁজিবাদী শোষণের বস্তুস্বরূপ মানুষের সংখ্যা বৃদ্ধি করে, শ্রমকালকে

	রপ্তানিকৃত সামগ্রীর মূল্য			
	১৮৪৮	১৮৫১	১৮৬০	১৮৬৫
তুলোজাত	পাঃ	পাঃ	পাঃ	পাঃ
সুতো	৫৯২৭৮৩১	৬৬৩৪০২৬	৯৮৭০৮৭৫	১০৩৫১০৪৯
কাপড়	১৬৭৫৩৩৬৯	২৩৪৫৪৮১০	৪২১৪১৫০৫	৪৬৯০৩৭৯৬
শণজাতীয়				
সুতো	৪৯৩৪৪৯	৯৫১৪২৬	১৮০১২৭২	২৫০৫৪৯৭
কাপড়	২৮০২৭৮৯	৪১০৭৩৯৬	৪৮০৪৮০৩	৯১৫৫৩৫৮
রেশম				
সুতো	৭৭৭৮৯	১৯৫৩৮০	৮২৬১০৭	৭৬৮০৬৪
কাপড়		১১৩০৩৯৮	১৫৮৭৩০৩	১৪০৯২২১
পশম				
সুতো	·৭৭৬৯৭৫	১৪৮৪৫৪৪	৩৮৪৩৪৫০	৫৪২৪০৪৭
কাপড়	৫৭৩৩৮২৮	৮৩৭৭১৮৩	১২১৫৬৯৯৮	২০১০২২৫৯

দ্রষ্টব্য: Blue books *Statistical Abstract of the United Kingdom* ৮ম ও ১৩শ সংখ্যা, লণ্ডন, ১৮৬১ ও ১৮৬৬। ল্যাঙ্কাশায়ারে কারখানার সংখ্যা বেড়েছিল ১৮৩৯ ও ১৮৫০ সালের মধ্যে মাত্র ৪ শতাংশ, ১৮৫০ ও ১৮৫৬ সালের মধ্যে ১৯ শতাংশ, ১৮৫৬ ও ১৮৬২ সালের মধ্যে ৩৩ শতাংশ, যদিও এতে নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যা উক্ত ১১ বছর কালের মধ্যে অনাপেক্ষিকভাবে বাড়লেও আপেক্ষিকভাবে কমেছিল (দ্রষ্টব্য: *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1862*, p. 63)। ল্যাঙ্কাশায়ারে তুলোর ব্যবসারই প্রাধান্য। আমরা এই জেলায় তুলোর ব্যবসার বিপুল পরিমাণ সম্বন্ধে ধারণা করতে পারি যদি খেয়াল রাখি যে যুক্তরাজ্যের মোট সুতোকলের ৪৫·২ শতাংশ, টাকুর ৮৩·৩ শতাংশ, বাষ্পচালিত তাঁতের ৮১·৪ শতাংশ, যান্ত্রিক অশ্ব-শক্তির ৭২·৬ শতাংশ, মোট নিযুক্ত শ্রমিকের ৫৮·২ শতাংশ এখানে অবস্থিত (ঐ, পৃঃ ৬২, ৬৩)।

অত্যধিক পরিমাণে বর্ধিত করে কীভাবে তা শ্রমিকের ব্যবহার-যোগ্য সময়ের সবটাই বাজেয়াপ্ত করে নেয়, এবং শেষ পর্যন্ত, ক্রমহ্রাসমান সময়ে উৎপাদনের বিপুল বৃদ্ধি সাধন সম্ভব করে তার অগ্রগতি কিভাবে সংক্ষিপ্ততর সময়ের মধ্যে অধিকতর কাজ আদায় করে নেবার সুসংবদ্ধ উপায় হিসেবে, অথবা শ্রমশক্তিকে আরও নিবিড়ভাবে শোষণ করার উপায় হিসেবে কাজ করে, তা আমরা দেখেছি। বর্তমানে আমরা সামগ্রিকভাবে কারখানার প্রতি এবং তাও তার পূর্ণবিকশিত রূপের প্রতি দৃষ্টিপাত করব।

স্বয়ংক্রিয় কারখানার চারণকবিসম ডঃ ইউরে একে বর্ণনা করেছেন, একদিকে এই বলে যে,

'কেন্দ্রীয় শক্তি (মূল চালক) দ্বারা সতত পরিচালিত উৎপাদনশীল যন্ত্রসমূহের এক ব্যবস্থাকে যত্নশীল দক্ষতাসহ পরিচালনায় প্রাপ্তবয়স্ক ও অপ্রাপ্তবয়স্ক বহু প্রকারের শ্রমিকদের সম্মিলিত সহযোগ'

এবং অন্যদিকে এই বলে যে,

'একটি স্বয়ং-নিয়ন্ত্রিত চালকশক্তির উপর নির্ভরশীল, বহুবিধ যান্ত্রিক ও বুদ্ধিবৃত্তিগত অঙ্গ-প্রত্যঙ্গের সমাবেশে গঠিত এক বিরাট স্বয়ংক্রিয় যন্ত্র, যা কিনা একই ধরনের বস্তু উৎপাদনে অবিরাম ও একযোগে নিরত।'

এই দুইটি বর্ণনা কিন্তু মোটেই এক নয়। প্রথমটিতে, সমষ্টিগত শ্রমিকটি, অর্থাৎ শ্রমের সামাজিক সংস্থাটি প্রাধান্যশালী প্রয়োজক হিসেবে এবং স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রটি বিষয় হিসেবে প্রতীয়মান হয়; অন্যটিতে, স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রটিই প্রয়োজক, এবং শ্রমিকরা শুধু স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রটির অচেতন অঙ্গসমূহের সঙ্গে সমন্বিত, সচেতন অঙ্গ-প্রত্যঙ্গস্বরূপ, এবং তাদের সঙ্গে একত্রে কেন্দ্রীয় চালিকা শক্তির অধীন। প্রথম বর্ণনাটি বৃহদায়তনে যন্ত্রপাতি নিয়োগের প্রতিটি ক্ষেত্র সম্বন্ধেই প্রযোজ্য, দ্বিতীয়টি পুঁজির দ্বারা যন্ত্রপাতি ব্যবহারের, এবং সেইহেতু আধুনিক কারখানা-প্রথার বৈশিষ্ট্যসূচক। সুতরাং, কেন্দ্রীয় যে যন্ত্রটি থেকে গতিবেগ উদ্ভূত হয়, তাকে ইউরে শুধু স্বয়ংক্রিয় যন্ত্র হিসেবেই বর্ণনা করেন না, বরং স্বেচ্ছাচারী হিসেবেও বর্ণনা করেন।

'এই সকল প্রশস্ত কক্ষে বাষ্পের শুভাকাঙ্ক্ষী শক্তি তার চতুর্দিকে অসংখ্য বশংবদ দাসদাসীদের তলব করে।'*

সাধিত্রের সঙ্গে সঙ্গে সেটি পরিচালনার দক্ষতাও শ্রমিকের হাত থেকে যন্ত্রের

* Ure. *Philosophy of Manufactures*, p. 18.

হাতে চলে যায়। সাধিত্রের কর্মক্ষমতা মানবিক শ্রমশক্তির অবিচ্ছেদ্য বন্ধন থেকে মুক্তি লাভ করে। ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে শ্রম-বিভাজন যে কৃৎকৌশলগত ভিত্তির উপরে প্রতিষ্ঠিত, তা এর দ্বারা বিদূরিত হয়। ম্যানুফ্যাকচারের চারিত্রিক বৈশিষ্ট্য ছিল যে বিশেষ বিশেষ দক্ষতাসম্পন্ন শ্রমিকদের উচ্চ-নিচ স্তরবিভাগ, এর ফলে স্বয়ংক্রিয় কারখানায় তার স্থানাধিকার করে যন্ত্রের সহায়কদের দ্বারা করণীয় প্রত্যেকটি কাজকে সমীকরণ করে এক পর্যায়ভুক্ত করার প্রবণতা;* নির্দিষ্ট কাজের শ্রমিকদের মধ্যে কৃত্রিম উপায়ে সৃষ্ট বৈষম্যের জায়গায় বয়স ও লিঙ্গের প্রাকৃতিক প্রভেদ আবির্ভূত হয়।

কারখানায় শ্রম-বিভাজন যেভাবে পুনরাবির্ভূত হয়, তা মুখ্যত বিশেষীকৃত যন্ত্রগুলির মধ্যে শ্রমিকদের বণ্টন এবং গ্রুপ হিসেবে সংগঠিত নয়, এমন শ্রমিকদের কারখানার বিভিন্ন বিভাগে ভাগ, এর প্রত্যেকটি বিভাগেই একত্রে সন্নিবিষ্ট একই ধরনের কয়েকটি যন্ত্রে কাজ করে চলে; সুতরাং তাদের এই সহযোগিতার ধরন হচ্ছে সরল। ম্যানুফ্যাকচারের একান্ত বৈশিষ্ট্য ছিল যে সংগঠিত গ্রুপ, তার স্থানাধিকার করে শ্রমিকদের সর্দার ও তার গুটিকয় সহকারীর মধ্যে যোগাযোগ। মৌলিক বিভাগ হচ্ছে — বাস্তবিকই যন্ত্রে কর্মরত শ্রমিক (যারা ইঞ্জিনের দেখাশোনা করে, এমন কয়েকজনও এর অন্তর্ভুক্ত) এবং এই শ্রমিকদের নিছক অনুচর মাত্র (প্রায় সম্পূর্ণতই শিশু)। 'যোগানদাররা' যারা যন্ত্রের কাজের জন্য কাঁচামাল সরবরাহ করে, তারা প্রায় সকলেই এই অনুচর শ্রেণীভুক্ত বলে গণ্য হয়। এই দুইটি প্রধান শ্রেণী ছাড়া সংখ্যাগতভাবে কম গুরুত্বসম্পন্ন আরেক শ্রেণীর লোক আছে, যাদের পেশা হল সমগ্র যন্ত্রপাতির দেখাশোনা এবং সময়ে সময়ে তার মেরামত ইত্যাদি করা; যথা ইঞ্জিনিয়ার, মেকানিক, জয়েনার, ইত্যাদি। এরা উচ্চতর শ্রেণীর শ্রমিক, এদের কেউ কেউ বিজ্ঞানসম্মতভাবে শিক্ষাপ্রাপ্ত, অন্যেরা কোনো না কোনো পেশা আয়ত্ত করে নিয়েছে, এরা কারখানা-শ্রমিক শ্রেণী থেকে পৃথক, এবং শুধু সংখ্যা হিসেবে তাদের সঙ্গে যোগ করা হয়ে থাকে।** এই শ্রম-বিভাজন পুরোপুরি নামমাত্র।

* Ure. *Philosophy of Manufactures*, p 31. তুলনীয়: K. Marx. *Misère de la Philosophie*. Paris, 1847, pp. 140-141.

** এটাকে পরিসংখ্যানের সাহায্যে ইচ্ছাকৃতভাবে বিপথে চালনা করা হয় বলে খুবই মনে হয় (যে বিপথে চালনা অন্যান্য ক্ষেত্রেও বিশদভাবে প্রমাণ করা সম্ভব হবে), যখন ইংলন্ডীয় কারখানা-আইন তার ক্রিয়াক্ষেত্র থেকে শ্রমিকদের শেষোক্ত শ্রেণীটিকে বাদ দেয়, অথচ পার্লামেন্টারি রিটার্নে কারখানা-শ্রমিকদের মধ্যে স্পষ্টতই অন্তর্ভুক্ত করা হয় শুধু ইঞ্জিনিয়ার, মেকানিক প্রভৃতিদেরই নয়, ম্যানেজার, সেলসম্যান, বার্তাবহ, গুদাম পাহারার লোক, প্যাকার প্রভৃতিকেও, সংক্ষেপে কারখানার খোদ মালিক ছাড়া আর সবাইকেই।

যন্ত্রে কাজ করতে হলে, শ্রমিককে ছেলেবেলা থেকে শেখাতে হবে যাতে সে একটা স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রের অপরিবর্তিত এবং অবিরাম গতির সঙ্গে নিজের অঙ্গচালনার সঙ্গতি সাধনের অভ্যাস করতে পারে। সামগ্রিকভাবে যন্ত্রপাতি যখন একযোগে ও সঙ্গতিসহকারে কর্মরত বহুবিধ যন্ত্রের ব্যবস্থাস্বরূপ হয়ে ওঠে, তখন শ্রমিকদের বিভিন্ন দলকে বিভিন্ন ধরনের যন্ত্রের মধ্যে ভাগ করে দেওয়া প্রয়োজন হয়। কিন্তু ম্যানুফ্যাকচারে যেমন একেকটি শ্রমিককে বিশেষ বিশেষ কর্মপ্রকরণের সঙ্গে পাকাপাকিভাবে জুড়ে দেওয়া হয়, যন্ত্রপাতি নিয়োগের ফলে সেই প্রয়োজন দূরীভূত হয়ে যায়।* যেহেতু সমগ্র ব্যবস্থাটার গতি শ্রমিক থেকে নয়, যন্ত্রপাতি থেকে উদ্ভূত, সেইহেতু কাজের বিরাম না ঘটিয়েই যে কোনো সময় লোক পরিবর্তন চলতে পারে। ১৮৪৮-১৮৫০ সালের বিদ্রোহের সময়ে কারখানা-মালিকরা যে 'পালাক্রমে কাজের প্রথা' (relays system) চালু করেছিলেন, তা থেকেই এর সর্বাপেক্ষা চমকপ্রদ দৃষ্টান্ত পাওয়া যায়। সর্বশেষে, তরুণেরা অতি তাড়াতাড়ি যন্ত্রের কাজ শিখতে পারে বলে, একান্তভাবে যন্ত্রপাতির জন্য নিয়োগযোগ্য বিশেষ এক শ্রেণীর শ্রমিক গড়ে তোলার প্রয়োজনীয়তা লোপ পায়।** নিছক অনুচরদের কাজের ক্ষেত্রে, তা

* ইউবে এটা মেনে নেন। তিনি বলেন, 'প্রয়োজন হলে' ম্যানেজারের ইচ্ছায় শ্রমিকদেব এক যন্ত্র থেকে আরেক যন্ত্রে সরিয়ে আনা যেতে পারে, তারপর তিনি বিজয়গর্বে বলে ওঠেন: 'পুরনো যে রুটিনে শ্রমকে ভাগ করে দেওয়া হয়, এবং একজন শ্রমিকের উপরে দেওয়া হয় সুচের মাথাটা তৈরি করার কাজ, আরেকজনকে দেওয়া হয় ডগাটা ছুঁচলো করার কাজ, এই পরিবর্তন সেই রুটিনের একেবারে বিরোধী।' তিনি আরও ভালো করতেন এই কথাটা নিজেকে জিজ্ঞাসা করলে, এই 'পুরনো রুটিন' কেন শুধু 'প্রয়োজন হলে' স্বয়ংক্রিয় কারখানায় ভাঙা হয়।

** দুরবস্থা যখন খুব বেশি হয়, যেমন আমেরিকার গৃহযুদ্ধের সময়ে, তখন বুর্জোয়ারা কারখানা-শ্রমিককে প্রায়শই নিযুক্ত করে স্থূলতম কাজে, যথা পথ-নির্মাণ ইত্যাদি। দুঃস্থ তুলো শ্রমিকদের কল্যাণার্থে প্রতিষ্ঠিত ১৮৬২ সাল ও তার পরবর্তী বছরগুলির ইংলণ্ডীয় 'ateliers nationaux' [স্বদেশবাসীদের কর্মশালা]-এর সঙ্গে ১৮৪৮ সালের ফরাসী কর্মশালার এ বিষয়ে পার্থক্য আছে, সেটা এই যে শেষোক্তটিতে শ্রমিককে অনুৎপাদনশীল কাজ করতে হত রাষ্ট্রের খরচের বিনিময়ে, আর প্রথমোক্তটিতে তাদের উৎপাদনশীল পৌর কাজ করতে হত বুর্জোয়াদের লাভ ঘটিয়ে এবং সেটাও, নিয়মিত শ্রমিকদের চেয়ে সস্তায়, এইভাবে নিয়মিত শ্রমিকদের সঙ্গে প্রতিযোগিতার মধ্যে তাদের ঠেলে দেওয়া হত। 'তুলো শ্রমিকদের দৈহিক চেহারার প্রশ্নাতীতভাবে উন্নতি হয়েছে। এর কারণ আমি বলব... পুরুষদের ব্যাপারে, পূর্তকর্মে বাড়ির বাইরের শ্রম।' (লেখক এখানে ইঙ্গিত করছেন প্রেস্টন কারখানা-শ্রমিকদের সম্পর্কে, যারা নিযুক্ত হয়েছিল 'প্রেস্টন জলাভূমিতে'।) (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1863*, p. 59).

কারখানার মধ্যে যন্ত্রের দ্বারা কিছু পরিমাণে পূরণ করা যায়* এবং এই কাজ যেহেতু খুবই সরল, সেইহেতু একঘেয়েমির দ্বারা ভারাক্রান্ত ব্যক্তিদের দ্রুত ও সততই পরিবর্তন করা সম্ভব হয়।

যদিও তা হলে, প্রয়োগগতভাবে বলতে গেলে, যন্ত্রপাতি শ্রম-বিভাজনের পুরনো প্রথাকে বর্জন করে, তবুও ম্যানুফ্যাকচারের কাছ থেকে আসা চিরাচরিত অভ্যাস হিসেবে তা কারখানার কাঁধে ভর করে থাকে, এবং পরবর্তীকালে শ্রমশক্তি শোষণের উপায় হিসেবে পুঁজি কর্তৃক আরও বীভৎসরূপে ঢেলে সাজানো হয়। আজীবন একই এবং অভিন্ন হাতিয়ার ব্যবহারের বিশেষতা এখন আজীবন একই এবং অভিন্ন যন্ত্রে কাজ করবার বিশেষতায় পরিণত হয়। শ্রমিককে একেবারে তার শৈশব থেকে একটি নির্দিষ্ট কাজের যন্ত্রের অংশে পরিণত করার উদ্দেশ্যে যন্ত্রপাতিকে অসাধুভাবে ব্যবহার করা হয়।** এইভাবে শুধু যে তার পুনরুৎপাদনের ব্যয় যথেষ্ট পরিমাণে হ্রাস করা হয় তাই নয়, একইসঙ্গে সামগ্রিকভাবে কারখানার উপর এবং সুতরাং পুঁজিপতির উপর তার অসহায় নির্ভরশীলতা পূর্ণতা লাভ করে। যেমন অন্যান্য ক্ষেত্রে তেমনি এই ক্ষেত্রেও উৎপাদনের সামাজিক প্রক্রিয়া বিকাশের দরুন উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি আর ঐ প্রক্রিয়ার পুঁজিবাদী ব্যবহারের ফলে উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধির মধ্যে আমাদের তফাৎ করতে হবে।

হস্তশিল্প ও ম্যানুফ্যাকচারে শ্রমিকই একটি সাধিত্রকে ব্যবহার করে, কারখানায়

* **একটি দৃষ্টান্ত**: ১৮৪৪-এর আইনের পর পশম কারখানায় শিশুদের শ্রমের স্থান গ্রহণ করার জন্য প্রবর্তিত বিভিন্ন যান্ত্রিক ব্যবস্থাদি। এমনটা যত তাড়াতাড়ি ঘটবে যে কারখানা-মালিকদের সন্তানদেরও মিলে সাহায্যকারী হিসেবে একটা তালিমের পাঠ নিতে হবে, তত তাড়াতাড়ি যন্ত্রবিদ্যার এই প্রায় অনাবিষ্কৃত এলাকাটিরও লক্ষণীয় অগ্রগতি ঘটবে। 'যন্ত্রপাতির মধ্যে স্বয়ংক্রিয় মিউলগুলি সম্ভবত অন্য যে কোনো ধরনের মিউলের মতোই বিপজ্জনক। এগুলি থেকে বেশির ভাগ দুর্ঘটনাই ঘটে শিশুদের বেলায়, মিউলগুলি চলতে-থাকা অবস্থায় মেঝে ঝাড়ু দেওয়ার জন্য সেগুলির তলায় তাদেব হামাগুড়ি দিতে হয় বলে। এই অপরাধের জন্য বেশ কিছু 'নজরদারের' জরিমানা হয়েছে বটে, তবে তাতে সাধারণভাবে কোনো উপকার হয় নি। যন্ত্র প্রস্তুতকারকরা শুধু যদি এমন একটা স্বয়ংক্রিয় ঝাড়ু দেওয়ার যন্ত্র উদ্ভাবন করতেন, যেটি ব্যবহার করলে ছোট ছোট ছেলেদের যন্ত্রপাতির তলায় হামাগুড়ি দেওয়ার প্রয়োজনীয়তা বন্ধ করা যেত, তা হলে সেটা হত আমাদের রক্ষণমূলক ব্যবস্থায় আরেকটি শুভ সংযোজন' (*Reports of Insp. of Factories for 31st October 1866*, p. 63).

** প্রুধোঁর চমৎকার চিন্তা সম্পর্কে তা হলে এইটুকু বলা চলে: যন্ত্রপাতিকে তিনি 'ব্যাখ্যা করেন' শ্রমের সরঞ্জামের সংশ্লেষণ হিসেবে নয়, বরং খোদ মজুরেরই কল্যাণার্থে নির্দিষ্ট কাজের সংশ্লেষণ হিসেবে।

যন্ত্র তাকে কাজে লাগায়। প্রথমোক্ত ক্ষেত্রে শ্রমের যন্ত্রাদির গতির উদ্ভব হয় শ্রমিক থেকে, আর দ্বিতীয় ক্ষেত্রে তাকে যন্ত্রের চলনকে অনুসরণ করতে হয়। ম্যানুফ্যাকচারে শ্রমিকরা একটি জীবন্ত যন্ত্রব্যবস্থার অংশ। কারখানায় আমরা দেখি শ্রমিকদের থেকে স্বাধীন এক নির্জীব যন্ত্রব্যবস্থা, শ্রমিকরা যার জীবন্ত উপাঙ্গ মাত্র।

'একই যান্ত্রিক প্রক্রিয়া বারংবার হাসিল করার অন্তহীন একঘেয়েমি ও পরিশ্রমের নিরানন্দ রুটিন সিসিফাস-এর শ্রমের মতো। শ্রমের বোঝা, সেই পাথরটার মতোই বারবার এসে পড়ে শ্রান্ত শ্রমিকটির উপরে।'*

সেইসঙ্গে কারখানার কাজ স্নায়ুমণ্ডলীকে চূড়ান্তরূপে অবসাদগ্রস্ত করে দেয়, তা মাংসপেশীর বহুমুখী সঞ্চালনকে অসম্ভব করে তোলে এবং দৈহিক ও বুদ্ধিগত কার্যকলাপের স্বাধীনতার শেষ বিন্দুটুকু কেড়ে নেয়।** শ্রমের লঘুতা সাধনও একরকমের উৎপীড়নে পর্যবসিত হয়, কেননা যন্ত্র শ্রমিককে কাজ থেকে রেহাই দেয় না, বরং কাজের আকর্ষণ কেড়ে নেয়। সর্বপ্রকার পুঁজিবাদী উৎপাদন শুধু শ্রম-প্রক্রিয়াই নয়, সঙ্গে সঙ্গে উদ্বৃত্ত-মূল্য সৃষ্টির প্রক্রিয়াও বটে, এই কারণে তার এই অভিন্ন বৈশিষ্ট্য বর্তমান যে শ্রমিকরা শ্রমের সরঞ্জাম নিয়োগ করে না, শ্রমের সরঞ্জামই শ্রমিক নিয়োগ করে। কিন্তু এই বৈপরীত্য কারখানা-প্রথাতেই শুধু সর্বপ্রথম কৃৎকৌশলগত এবং দৃশ্যত বাস্তবতা লাভ করে। স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রে রূপান্তরের সাহায্যে শ্রমের হাতিয়ার শ্রম-প্রক্রিয়াকালে পুঁজির, মৃত শ্রমের রূপ নিয়ে শ্রমিকের সম্মুখীন হয়, তার উপর প্রভুত্ব স্থাপন করে এবং তাকে চূড়ান্তভাবে নিংড়ে নেয়। আমরা ইতিপূর্বেই দেখিয়েছি যে উৎপাদনের বুদ্ধিগত শক্তি এবং কায়িক শ্রমের মধ্যে বিচ্ছেদ সাধন এবং শ্রমের উপরে পুঁজির প্রভুত্বরূপে ঐ শক্তির রূপান্তরণ যন্ত্রপাতির ভিত্তিতে প্রতিষ্ঠিত আধুনিক শিল্পে চূড়ান্তরূপ গ্রহণ করে। বিজ্ঞান, প্রচণ্ড প্রাকৃতিক শক্তি এবং যন্ত্রব্যবস্থার মধ্যে অঙ্গীভূত বিপুল শ্রম এবং ঐ

* F. Engels. *Die Lage der arbeitenden Klasse in England.* Leipzig, 1845, S. 217. এমন কি মিঃ মলিনারির মতো সাধারণ ও আশাবাদী অবাধ-বাণিজ্যপন্থীও বলেন, 'প্রত্যহ ১৫ ঘণ্টা যন্ত্রের একঘেয়ে গতির দিকে নজর রেখে একটা মানুষ এর চেয়ে বেশি ক্লান্ত হয়ে পড়ে, যদি সে ঐ একই সময়ব্যাপী তাব দৈহিক শক্তি ব্যবহার করত। এই পর্যবেক্ষণের শ্রম, যা কিনা অত্যধিক দীর্ঘমেয়াদী না-হলে বুদ্ধিবৃত্তির উপকারী ব্যায়াম হতে পারত, সেটা তার আধিক্যের দ্বারা বুদ্ধি ও দেহ — দুটোবই বিনাশ ঘটায়' (G. de Molinari. *Études Économiques.* Paris, 1846, [p. 49]).

** F. Engels. *Die Lage der arbeitenden Klasse in England.* Leipzig, 1845, S. 216.

যন্ত্রব্যবস্থার সঙ্গে একযোগে যা 'প্রভুর' শক্তি হিসেবে রূপ গ্রহণ করে, তার সামনে এক একজন নগণ্য কারখানা-শ্রমিকের বিশেষ দক্ষতা তুচ্ছাতিতুচ্ছ পরিমাণ হিসেবে হাওয়ায় মিলিয়ে যায়। এই প্রভু, যার মস্তিষ্কে যন্ত্রপাতি এবং তার উপর তার একচেটিয়া অধিকার অচ্ছেদ্য বন্ধনে এক হয়ে আছে, সে যখন তার 'চাকরবাকরদের' উপর খাপ্পা হয়ে ওঠে তখন সে তাদের ঘৃণাভরে বলে:

'কারখানার শ্রমিকদের এ কথা ভালো করে মনে রাখা উচিত যে, তাদের শ্রম বস্তুতপক্ষে নিচু স্তরের দক্ষ শ্রম; এবং অন্য কোনো শ্রমই এত সহজে আয়ত্ত করা যায় না, অথবা তার মূল্য খুবই সস্তা; অথবা অতি সামান্য অভিজ্ঞতা সম্পন্ন ব্যক্তির কাছে সংক্ষিপ্ত শিক্ষা লাভ করলে তা অতি দ্রুত এবং পর্যাপ্ত পরিমাণে লাভ করা যায়। ছয় মাসের শিক্ষায় যা আয়ত্ত করা যায়, এবং সাধারণ একজন শ্রমিক যা শিখতে পারে, শ্রমিকদের সেই শ্রম ও দক্ষতার চাইতে প্রভুর যন্ত্রপাতি উৎপাদনের ক্ষেত্রে অনেক বেশি মূল্যবান ভূমিকা গ্রহণ করে।'*

শ্রমের হাতিয়ারের একঘেয়ে গতির কাছে শ্রমিকের কৃৎকৌশলগত বশ্যতা এবং বিভিন্ন বয়সী স্ত্রী পুরুষ নিয়ে শ্রমজীবীদের বিশেষ গঠন তাদের মধ্যে সামরিক শৃঙ্খলা এনে দেয়, কারখানায় এই শৃঙ্খলা একটি পরিণত ব্যবস্থায় বিকশিত হয় এবং তা পূর্বোক্ত তদারকি শ্রমে পূর্ণতা লাভ করে যার ফলে শ্রমিকরা কর্মী এবং তত্ত্বাবধায়ক, শিল্প বাহিনীর সাধারণ সৈনিক ও সার্জেন্ট এইভাবে বিভক্ত হয়।

'স্বয়ংক্রিয় কারখানায় প্রধান মুশকিলটা ছিল সর্বোপরি মানুষকে তাদের কাজের বিশৃঙ্খল অভ্যাস পরিত্যাগ করে জটিল স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রের অপরিবর্তিত নিয়মানুবর্তিতার সঙ্গে একাত্ম হয়ে যাওয়া। কারখানা পরিচালনার প্রয়োজনের উপযোগী কারখানা-শৃঙ্খলাবিধি সফলভাবে রচনা ও প্রয়োগ করাটা ছিল হারকিউলিসের যোগ্য প্রচেষ্টা, আর্করাইটের কৃতিত্বের মতোই মহান! এমন কি বর্তমান কালেও, যখন এই কারখানা ব্যবস্থা নিখুঁতভাবে সংগঠিত এবং তার শ্রমও অনেক হাল্কা হয়েছে তখনো দেখা যায় সে বয়ঃসন্ধিকালের পরে কোনো লোককে উপযুক্ত কারখানা-শ্রমিকে পরিণত করা প্রায় অসম্ভব।'**

* *The Master Spinners' and Manufacturers' Defence Fund. Report of the Committee*. Manchester, 1854, p. 17. এর পরে আমরা দেখতে পাব যে 'প্রভু' একেবারে আলাদা একটা গানও গাইতে পারে, যখন তার সামনে 'জীবন্ত' স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রটি হারানোর বিপদ দেখা দেয়।

** Ure. *Philosophie of Manufactures*, p. 15. আর্করাইটের জীবনেতিহাস যিনি জানেন, এমন কেউই এই পরামানিক-প্রতিভাকে 'মহান' বলবেন না। ১৮শ শতাব্দীর সমস্ত উদ্ভাবকের মধ্যে তিনি ছিলেন অন্যান্য লোকের উদ্ভাবনগুলির অপ্রতিদ্বন্দ্বী বৃহত্তম তস্কর এবং নিচতম লোক।

কারখানা-শৃঙ্খলা বিধি যার মধ্যে পুঁজি বেসরকারী নিয়ামকের মতো এবং তার খুশিমাফিক শ্রমিকদের উপর তার স্বেচ্ছাচারিতার বিধান লিপিবদ্ধ করে, অন্যান্য ক্ষেত্রে বুর্জোয়ারা যে দায়িত্ব ভাগের খুব গুণগান করলেও এক্ষেত্রে তা সম্পূর্ণ অনুপস্থিত এবং যে প্রতিনিধিত্বমূলক ব্যবস্থার প্রশংসায় তারা পঞ্চমুখ তাও এখানে অনুপস্থিত; বৃহদায়তনে সহযোগ এবং একযোগে শ্রমের হাতিয়ার এবং বিশেষ করে যন্ত্রপাতি ব্যবহারের জন্য শ্রম-প্রক্রিয়ার যে সামাজিক নিয়ন্ত্রণের প্রয়োজন হয় এই বিধি তার পুঁজিবাদী হাস্যোদ্রেককর অনুকৃতি মাত্র। ক্রীতদাস পরিচালকদের চাবুকের স্থান দখল করে তত্ত্বাবধায়কের শাস্তির খাতা। সব শাস্তিই শেষ পর্যন্ত জরিমানা ও মাইনে কাটায় পর্যবসিত হয়, এবং এই ফ্যাক্টরি লাইকারগাস-এর আইনরচনা প্রতিভা এমনভাবে সবকিছু ব্যবস্থা করে, যাতে তার আইন মেনে চলার চাইতে ভাঙলেই যেন, সম্ভব হলে, বেশি লাভ হয়।*

* 'বুর্জোয়া শ্রেণী প্রলেতারিয়েতকে যে দাসত্বে বেঁধেছে, তা কারখানা-প্রথায় যেমন দিবালোকের মতো স্পষ্ট হয়ে ওঠে তেমন আর কোথাও নয়। তাতে আইনগতভাবে তথা বাস্তবিকপক্ষে সব স্বাধীনতাই শেষ হয়ে যায়। শ্রমিককে অবশ্যই সাড়ে-পাঁচটায় কারখানায় আসতে হবে। কয়েক মিনিট দেরি হলে সে শাস্তি পায়; যদি সে ১০ মিনিট দেরি করে আসে, তা হলে প্রাতবাশ শেষ হওয়ার আগে তাকে ঢুকতে দেওয়া হয় না, এইভাবে তার সিকি দিনের মজুরি খোয়া যায়। .. তার ভোজন, পান, নিদ্রা সবই হুকুম অনুযায়ী হতে হবে। ...স্বেচ্ছাচারী ঘণ্টাধ্বনি তাকে ডেকে তোলে তার শয্যা থেকে, ডেকে তোলে তার প্রাতরাশ আর নৈশভোজ থেকে। আর কারখানায় তার অবস্থাটা কী? মালিকই সেখানে দণ্ডমুণ্ডের পরম কর্তা। সে তার ইচ্ছামতো, নিয়মকানুন তৈরি করে; ইচ্ছামতো সে তার নিজের বিধান বদলায় এবং সংযোজন করে; আর সে যদি উদ্ভটতম আবোলতাবোলও তার মধ্যে ঢুকিয়ে দেয়, তা হলে আদালতগুলি শ্রমিককে বলে: তুমি যেহেতু এই চুক্তিতে স্বতঃপ্রণোদিত হয়ে সম্মত হয়েছ, এখন তোমাকে তা পালন করতেই হবে। ....এই শ্রমিকরা তাদের নবম বছর থেকে মৃত্যু পর্যন্ত এই মানসিক আর শারীরিক অত্যাচারের মধ্যে বেঁচে থাকার দণ্ডে দণ্ডিত' (F. Engels. *Die Lage der arbeitenden Klasse in England*. Leipzig, 1845, S. 217)। 'আদালতগুলি' কী 'বলে', তা আমি দুটি দৃষ্টান্ত দিয়ে দেখাব। একটি ঘটনা ঘটেছে ১৮৬৬-র শেষে শেফিল্ডে। সেই শহরে একজন শ্রমিক একটা ইস্পাত কারখানায় ২ বছরের জন্য চাকরি নিয়েছিল। তার মালিকের সঙ্গে একটা ঝগড়ার ফলে সে কারখানা ছেড়ে দেয় এবং জানায় যে সেই মালিকের জন্য সে আর কাজ করবে না কোনো অবস্থাতেই। তার বিরুদ্ধে চুক্তিভঙ্গের মামলা করা হয় এবং সে দু'মাসের কারাদণ্ডে দণ্ডিত হয়। (মালিক যদি চুক্তিভঙ্গ করে তা হলে তার বিরুদ্ধে শুধু দেওয়ানি মামলা করা যাবে, অর্থে ক্ষতিপূরণ দেওয়ার চেয়ে বেশি ঝুঁকি তার থাকে না।) শ্রমিকটি দু'মাস জেল খাটার পর, মালিক তাকে কাবখানায় ফিরে আসতে বলে আগের চুক্তি অনুযায়ী। শ্রমিকটি বলে: না, চুক্তিভঙ্গের জন্য

যে বৈষয়িক অবস্থার মধ্যে কারখানা শ্রম সম্পাদিত হয় এখানে আমরা শুধু তারই উল্লেখ করব। প্রতিটি ইন্দ্রিয় তাপমাত্রার কৃত্রিম বৃদ্ধি, ধূলি মলিন আবহাওয়া, কানফাটানো হট্টগোলের দরুন সমভাবে ক্ষতিগ্রস্ত হয়, ঘনসন্নিবিষ্ট যন্ত্রপাতি, যা

ইতিমধ্যেই সে দণ্ডভোগ করেছে। মালিক আবার মামলা করে, আদালত আবার দণ্ড দেয়, যদিও বিচারকদের মধ্যে একজন, মিঃ শী প্রকাশ্যেই একে একটা আইনী বীভৎসতা বলে ধিক্কার জানান, যে আইনে একটা মানুষ যতদিন বেঁচে থাকবে ততদিন তাকে একই অপরাধের জন্য বারে বারে পর্যায়ক্রমে শাস্তি দেওয়া যাবে। এই রায় 'Great Unpaid'-রা, প্রভিন্সিয়াল ডগবেরিরা দেয় নি, দিয়েছিল লণ্ডনের সর্বোচ্চ আদালতগুলির একটি। [**চতুর্থ জার্মান সংস্করণে সংযোজন।** এটা এখন তুলে দেওয়া হয়েছে। কয়েকটি ব্যতিক্রমের কথা বাদ দিলে, — যেমন সার্বজনিক গ্যাস সরবরাহ ব্যবস্থার ক্ষেত্রে, — চুক্তিভঙ্গের বেলায় ইংলণ্ডে এখন শ্রমিককে মালিকের সমান স্তরেই রাখা হয় এবং তার বিরুদ্ধে শুধু দেওয়ানি মামলা করা যায়। — **ফ. এ.**] দ্বিতীয় ঘটনাটা ঘটেছিল উইল্টশায়ারে নভেম্বর ১৮৬৩-র শেষ দিকে। ওয়েস্টবারি লি-তে লিওয়ার মিলের কাপড় ম্যানুফ্যাকচারার জনৈক হ্যারাপ-এর অধীনে নিযুক্ত প্রায় ৩০ জন পাওয়ার-লুম বয়নকর্মী কাজ বন্ধ করে ধর্মঘট করেছিল, কারণ মালিক হ্যারাপের একটা সুখকর অভ্যাস ছিল সকালে দেরিতে কাজে এলে তাদের মজুরি কাটা: ২ মিনিটের জন্য ৬ পেন্স; ৩ মিনিটের জন্য ১ শিলিং, এবং দশ মিনিটের জন্য ১ শিলিং ৬ পেন্স। এটা হল ঘণ্টায় ৯ শিলিং এবং দিনে ৪ পাউণ্ড ১০ শিলিং হারে; অথচ বয়নকর্মীদের এক বছরে গড় মজুরি কখনই সাপ্তাহিক ১০ শিলিং থেকে ১২ শিলিংয়ের বেশি হত না। একটা হুইসিল বাজিয়ে কাজ আরম্ভের সময় ঘোষণা করার জন্য হ্যারাপ একটা ছোকরাকেও নিযুক্ত করেছিল, সে প্রায়শই সকাল ছটার আগেই হুইসিল বাজিয়ে দিত: আর হুইসিল থামার মুহূর্তে শ্রমিকরা সবাই যদি সেখানে হাজির না হত, তা হলে দরজা বন্ধ হয়ে যেত এবং যারা বাইরে থাকত তাদের জরিমানা হত: আর মিলের কোথাও কোনো ঘড়ি না থাকায় হতভাগ্য শ্রমিকরা ছিল হ্যারাপ-অনুপ্রাণিত ছোকরা টাইম-বাবুর করুণাধীনে। ধর্মঘটরত শ্রমিকরা, পরিবারের মাতা তথা বালিকারা, প্রস্তাব দিয়েছিল টাইম-বাবুর জায়গায় একটা ঘড়ির ব্যবস্থা করা হলে, আর জরিমানার আরও যুক্তিসঙ্গত হার প্রবর্তন করা হলে তারা আবার কাজ শুরু করবে। ১৯ জন নারী ও বালিকাকে হ্যারাপ ম্যাজিস্ট্রেটদের সামনে হাজির করে চুক্তিভঙ্গের অভিযোগে। উপস্থিত সকলের ক্ষোভের উদ্রেক করে তাদের প্রত্যেককে শাস্তিস্বরূপ জরিমানা করা হয় ৬ পেন্স আর ২ শিলিং ৬ পেন্স দিতে হয় মামলার ব্যয় বাবদ। বিরাট একদল লোক আদালত থেকে হ্যারাপের পিছু নিয়েছিল ধিক্কার জানাতে জানাতে। — কারখানা-মালিকদের একটা প্রিয় কাজ হল যে-মালমশলা নিয়ে কাজ হচ্ছে তার ত্রুটির জন্য শ্রমিকদের মজুরি কেটে নিয়ে তাদের শাস্তি দেওয়া। এই পদ্ধতির ফলে ১৮৬৬ সালে ইংলণ্ডে পটারি শিল্পের জেলাগুলিতে এক সাধারণ ধর্মঘট হয়। শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের রিপোর্টগুলিতে (১৮৬৩-১৮৬৬) এমন সব ঘটনার কথা দেওয়া হয়েছে যেখানে শ্রমিক শুধু যে মজুরি পায় না তাই নয়, অধিকন্তু তার শ্রমের দ্বারা এবং দণ্ডবিধির দ্বারা সে তার গুণধর মালিকের অধমর্ণও হয়ে পড়ে। মজুরি থেকে কেটে নেওয়ার ব্যাপারে কারখানার স্বৈরশাসকরা যে প্রজ্ঞার পরিচয় দেয়, বিগত তুলো সংকটও তার উপদেশমূলক দৃষ্টান্ত যোগায়।

প্রাকৃতিক ঋতুর মতোই নিয়মিতভাবে শিল্প সমরে আহত-নিহতদের তালিকা প্রকাশ করে, তা থেকে প্রাণ ও অঙ্গ-প্রত্যঙ্গের বিপদের আশঙ্কার কথা নাই বা উল্লেখ করলাম।* উৎপাদনের সামাজিক উপায়ের যে সাশ্রয় যেভাবে কৃত্রিম উপায়ে কারখানা-

---

কারখানা-পরিদর্শক মিঃ র. বেকার বলেন: 'একজন সুতোকল মালিক তার নিযুক্ত কিছু কমবয়সী শ্রমিকের কাছ থেকে এই দুঃসময়ে সার্জনের সার্টিফিকেট বাবদ মাথা পিছু ১০ পেন্স করে (যার জন্য সে নিজে দিয়েছিল মাত্র ৬ পেন্স), কেটে নিয়েছিল, যেখানে আইনত সে কাটতে পারে মাত্র ৩ পেন্স, এবং প্রথা অনুযায়ী কিছুই নয়; সেইজন্য সেই মালিকের বিরুদ্ধে আমার নিজেকেই সম্প্রতি মামলা চালাতে হয়েছিল। ...আমি আরেক জনের খবর পেয়েছি যে আইনের আওতার বাইরে থেকে একই অভীষ্ট অর্জনের জন্য তার অধীনে কর্মরত শিশুদের কাছ থেকে মাথা পিছু ১ শিলিং আদায় করে সুতো কাটার কৌশল ও রহস্য তাদের শেখানোর বেতন বাবদ, সার্জন যে মুহূর্তে তাদের এই কাজের জন্য উপযুক্ত বলে ঘোষণা করে তখনই সে এটা আদায় করে নেয়। সুতরাং ধর্মঘটের মতো এমন অসাধারণ বহিঃপ্রকাশের, শুধু যেখানে সেগুলি দেখা দেয় সেখানেই নয় বরং বিশেষ করে এখনকার মতো সময়ে, তলায় কিছু কারণ থাকতে পারে, যেগুলি ব্যাখ্যাত হয় না বলে জনসাধারণের কাছে অবোধগম্য থেকে যায়' (এখানে তিনি জুন, ১৮৬৩-তে ডারওয়েনে পাওয়ার-লুম বয়নকর্মীদের ধর্মঘটের প্রসঙ্গোল্লেখ করছেন)। *Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1863*, pp. 50, 51. (রিপোর্টগুলিতে সর্বদাই সরকারিভাবে লিপিবদ্ধ তারিখের পরের ঘটনাও থাকত।)

* কারখানা-আইনে বিপজ্জনক যন্ত্রপাতির হাত থেকে রক্ষণের যে ব্যবস্থা আছে তাতে সুফল হয়েছে। 'কিন্তু... দুর্ঘটনার অন্যান্য উৎসও আছে, কুড়ি বছর আগে যেগুলির অস্তিত্ব ছিল না, বিশেষ করে একটি, যথা, যন্ত্রপাতির বর্ধিত গতিবেগ। হুইল, রোলার, টাকু ও মাকু এখন চালানো হয় বর্ধিত ও ক্রমবর্ধমান হারে; ছেঁড়া সুতোটা ধরে ফেলার জন্য আঙুলগুলিকে হতে হবে আরও দ্রুত ও সুনিপুণ, কারণ ইতস্তত করে বা অমনোযোগে আঙুল দিলে সেগুলি বাদ চলে যাবে। ...প্রচুর দুর্ঘটনা ঘটে শ্রমিকরা দ্রুত তাদের কাজ শেষ করার জন্য ব্যগ্র হয়ে ওঠে বলে। স্মরণ রাখতে হবে যে কারখানা-মালিকদের যন্ত্রপাতি যাতে চালু থাকে, অর্থাৎ সুতো আর মাল উৎপন্ন করে চলে সেটাই তাদের কাছে সর্বাধিক গুরুত্বপূর্ণ। এক মিনিট কাজ বন্ধ হলে সেটা শুধু চালিকা শক্তির লোকসান নয়, উৎপাদেরও লোকসান, তাই কৃত কাজের পরিমাণে যারা আগ্রহী সেই তদারকারীরা শ্রমিকদের বাধ্য করে যন্ত্রপাতি চালু রাখতে; আর যারা মালের ওজন বা সংখ্যা অনুযায়ী মজুরি পায় সেই মজুরদের কাছেও এটা কম গুরুত্বপূর্ণ নয়, যাতে যন্ত্রপাতি চালু থাকে। ফলে, বহু, বরং বলা যায় বেশির ভাগ কারখানাতেই যন্ত্রপাতি চালু-থাকা অবস্থায় পরিষ্কার করা কঠোরভাবে নিষিদ্ধ হলেও, সমস্ত কারখানায় যদি না হয় তো অধিকাংশ কারখানাতেই প্রচলিত রেওয়াজ এই যে শ্রমিকরা বিনা তিরস্কারে বর্জ্য পদার্থ তুলে বার করে, রোলার আর হুইল প্রভৃতি মোছে সেগুলি চালু থাকা অবস্থাতেই। এইভাবে শুধু এই কারণেই ছ'মাসে ৯০৬টি দুর্ঘটনা ঘটেছে। ...যদিও প্রতিদিন প্রচুর পরিষ্কার করার কাজ চলে, তবুও শনিবারটাকে সাধারণত আলাদা করে ধরে রাখা হয় যন্ত্রপাতির পুঙ্খানুপুঙ্খ পরিষ্কারের জন্য, আর এর অনেকটাই করা হয় যন্ত্রপাতি চালু-থাকা

প্রথার মধ্যে পরিপক্কতা লাভ করে, তা পুঁজির হাতে কর্মরত শ্রমিকের জীবনের প্রয়োজনীয় জিনিসের সুসংবদ্ধ লুণ্ঠনে পরিণত হয়, স্থান, আলো, হাওয়া, এবং উৎপাদন প্রক্রিয়ার বিপজ্জনক ও অস্বাস্থ্যকর সঙ্গীদের বিরুদ্ধে তার রক্ষাব্যবস্থার লুণ্ঠন, শ্রমিকদের আরামের যন্ত্রপাতি লুণ্ঠনের কথা যদি বাদও দিই।* ফুরিয়ে যখন কারখানাগুলিকে 'বন্দীশালা' [৭৯] বলে অভিহিত করেন, তখন কি তিনি অন্যায় করেন?**

অবস্থায়।... পরিষ্কার করার জন্য কোনো মজুরি দেওয়া হয় না বলে শ্রমিকরা সেটা যত তাড়াতাড়ি সম্ভব শেষ করতে চেষ্টা করে। তাই, শুক্রবারগুলিতে, বিশেষত শনিবারগুলিতে, যে সব দুর্ঘটনা ঘটে সেগুলির সংখ্যা অন্য যে কোনো দিনের তুলনায় বেশি। প্রথমোক্ত দিনে সেটা হল সপ্তাহের প্রথম চার দিনের গড় সংখ্যার চেয়ে প্রায় ১২ শতাংশ বেশি, আর শেষোক্ত দিনে সেটা পূর্ববর্তী পাঁচ দিনের গড় সংখ্যার চেয়ে ২৫ শতাংশ বেশি; কিংবা, শনিবারের কাজের ঘণ্টা যদি হিসাবে ধরা হয় — অন্যান্য দিনের ১০১/২ ঘণ্টার তুলনায় শনিবারে ৭১/২ ঘণ্টা — তা হলে অন্য পাঁচ দিনের গড়ের চেয়ে শনিবারে ৬৫ শতাংশ বেশি' (*Reports of Insp. of Factories for 31st October 1866.* London, 1867, pp. 9, 15, 16, 17).

* কারখানা-আইনের যেসব ধারায় বিপজ্জনক যন্ত্রপাতি থেকে 'মজুরদের' রক্ষা করার ব্যবস্থা আছে সেগুলির বিরুদ্ধে ইংরেজ কারখানা-মালিকদের সাম্প্রতিক অভিযানের একটা বিবরণ আমি দেব তৃতীয় পর্বের প্রথম ভাগে। আপাতত, কারখানা-পরিদর্শক লিওনার্ড হর্নারের সরকারি রিপোর্ট থেকে একটি উদ্ধৃতিই যথেষ্ট: 'কিছু কারখানা-মালিককে অমার্জনীয় চাপল্য সহকারে কয়েকটি দুর্ঘটনা সম্পর্কে বলতে শুনেছি; যেমন, একটা আঙুল খোয়া যাওয়াটা নিতান্তই তুচ্ছ ব্যাপার। একজন শ্রমিকের জীবিকা ও ভবিষ্যৎ তার আঙুলের উপরে এত বেশি নির্ভর করে যে সেগুলির যে কোনো ক্ষতিই তার কাছে অত্যন্ত গুরুতর ব্যাপার। এই রকম মূর্খ মন্তব্য যখন আমি শুনেছি, তখন সাধারণত এই প্রশ্নটা করেছি: 'মনে করুন আপনার একজন বাড়তি শ্রমিক দরকার, আর আবেদন করল দুজন, অন্যান্য দিক দিয়ে দুজনেই সমান যোগ্যতাসম্পন্ন, কিন্তু একজনের বৃদ্ধাঙ্গুষ্ঠ বা তর্জনী খোয়া গেছে, তা হলে কাকে আপনি কাজে নিয়োগ করবেন?' জবাবের ক্ষেত্রে কখনোই কোনো দ্বিধা দেখা দেয় নি। ...কারখানা-মালিকদের ছদ্ম-লোকহিতকর আইন বলে যাকে তারা অভিহিত করে, তার বিরুদ্ধে একটা ভ্রান্ত কুসংস্কার আছে' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1855*)। এই কারখানা-মালিকরা চতুর লোক, তারা যে দাস-মালিকদের বিদ্রোহে উৎসাহবোধ করেছিল সেটা অকারণে নয়।

** যে সমস্ত কারখানা সবচেয়ে বেশি দিন ধরে কারখানা-আইনের অধীন, শ্রমের ঘণ্টার বাধ্যতামূলক সীমাবদ্ধতা ও অন্যান্য নিয়ম যেখানে চালু, সেখানে পুরনো অনেক দোষই দূর হয়েছে। যন্ত্রপাতির উন্নতিই কিছুটা পরিমাণ 'ইমারতগুলির উন্নত নির্মিতি' দাবি করে, আর শ্রমিকদের কাছে সেটা একটা সুফল' (তুলনীয়: *Reports etc. for 31st October 1863*, p. 109).

পরিচ্ছেদ ৫। — শ্রমিক ও যন্ত্রের মধ্যে বিরোধ

পুঁজিপতি আর মজুরি-শ্রমিকের মধ্যে প্রতিদ্বন্দ্বিতার সূচনা হয় পুঁজির উদ্ভব থেকেই। গোটা ম্যানুফ্যাকচারের যুগ ধরে তা চলেছিল।* কিন্তু যন্ত্রপাতি প্রবর্তিত হওয়ার পর থেকেই শ্রমিক শ্রমের হাতিয়ারের বিরুদ্ধে, অর্থাৎ পুঁজির বস্তুরূপী অস্তিত্বের বিরুদ্ধে সংগ্রাম চালিয়ে আসছে। উৎপাদনের উপায়ের এই বিশেষ রূপের বিরুদ্ধে তার বিদ্রোহ, কেননা এটাই হচ্ছে পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির বৈষয়িক ভিত্তি।

১৭শ শতাব্দীতে প্রায় গোটা ইউরোপেই ফিতে তাঁতের (রিবন লুম) বিরুদ্ধে বিদ্রোহ ঘটেছিল — এটি হল ফিতে ও লেস বুনবার যন্ত্র, যাকে জার্মানিতে বলা হত Bandmühle, অথবা Schnurmühle এবং Mühlenstuhl। এই যন্ত্রগুলি জার্মানিতে উদ্ভাবিত হয়েছিল। ১৫৭৯ সালে লিখিত, কিন্তু ১৬৩৬ সালে ভেনিসে প্রকাশিত এক গ্রন্থে ইতালীয় পাদ্রী ল্যান্সেলোত্তি লিখেছেন: 'ডান্‌জিগের অ্যান্টনি মুলার ঐ শহরে প্রায় ৫০ বছর আগে এক অভিনব যন্ত্র দেখেছিলেন — যা একই সঙ্গে ৪ থেকে ৬টি জিনিস বুনতে পারে। এই উদ্ভাবন বহুসংখ্যক শ্রমিককে পথে বসাতে পারে, এই কথা আশংকা করে মেয়র এর উদ্ভাবককে গোপনে গলা টিপে বা জলে ডুবিয়ে হত্যার ব্যবস্থা করেছিলেন' [৮০]। লিডেন-এ এই যন্ত্র ১৬২৯ সালের আগে ব্যবহৃত হয় নি, সেখানে ফিতে তাঁতিদের বিদ্রোহ শেষ পর্যন্ত পৌর পরিষদকে বাধ্য করে এর ব্যবহার নিষিদ্ধ করতে। লিডেন-এ এই মেশিনের প্রবর্তন উল্লেখ করে বক্সহর্ন *(Institutiones Politicae, 1663)*, বলেন: 'প্রায় ২০ বছর আগে এই শহরে এমন এক বয়ন যন্ত্র আবিষ্কৃত হয়েছিল, যাতে কয়েকজন শ্রমিক যন্ত্র ছাড়া একই সময়ে যে পরিমাণ কাপড় তৈরি করতে পারে,

* অন্যান্যের মধ্যে দ্রষ্টব্য: John Houghton. *Husbandry and Trade Improved.* London, 1727. *The Advantages of the East-India Trade,* 1720. John Bellers. *Proposals for Raising a College of Industry.* London, 1696। 'মালিকরা আর তাদের মজুররা, দুঃখের বিষয়, নিয়তই পরস্পরের সঙ্গে যুদ্ধে ব্যাপৃত। প্রথমোক্তের অবধারিত উদ্দেশ্য হল তাদের কাজ যথাসম্ভব সস্তায় করিয়ে নেওয়া, এবং এই উদ্দেশ্যে তারা সর্বপ্রকার কৌশল প্রয়োগ করতে অপারগ হয় না, আর শেষোক্তরা সমানভাবে তাদের মালিকদের কষ্টে ফেলে উচ্চতর দাবিদাওয়া মেনে নিতে বাধ্য করার সমস্ত সুযোগের প্রতি মনোযোগী' *(An Inquiry into the Causes of the Present High Price of Provisions,* 1767, pp. 61, 62)। লেখক, রেভারেন্ড ন্যাথানিয়েল ফর্স্টার, রীতিমত শ্রমিকদের পক্ষে।

একজন শ্রমিক সহজেই তার চেয়ে বেশি পরিমাণে কাপড় তৈরি করতে পারত। কিন্তু এটা তাঁতীদের অভিযোগ এবং অসন্তুষ্টির কারণ হয়ে দাঁড়ায় এবং শেষ পর্যন্ত ম্যাজিস্ট্রেট এ যন্ত্রের ব্যবহার নিষিদ্ধ করে দেন।' ১৬৩২, ১৬৩৯ প্রভৃতি সালে বহুবিধ হুকুম জারি করে এই যন্ত্রের ব্যবহার কার্যত নিষিদ্ধ করে রাখার পর, হল্যাণ্ডের ব্যবস্থা পরিষদ (স্টেটস্ জেনারেল) অবশেষে, ১৬৬১ সালের ১৫ ডিসেম্বরের আদেশবলে শর্তসাপেক্ষে এর ব্যবহার অনুমোদন করেন। ১৬৭৬ সালে কলোন-এও তা নিষিদ্ধ ছিল, ঐ সময়ে ইংলণ্ডে এর প্রবর্তন শ্রমজীবীদের মধ্যে অশান্তির সৃষ্টি করছিল। ১৬৮৫ সালের ১৯ ফেব্রুয়ারি সম্রাটের আজ্ঞাবলে সমগ্র জার্মানিতে এর ব্যবহার নিষিদ্ধ ছিল। হামবুর্গে সেনেটের হুকুমে প্রকাশ্যে এই যন্ত্র অগ্নিদগ্ধ করা হয়। সম্রাট ষষ্ঠ চার্লস ১৭১৯ সালের ৯ ফেব্রুয়ারি ১৬৮৫ সালের আজ্ঞা পুনর্বার জারি করেন এবং সাক্সনি রাজ্যে (ইলেক্টরেট) ১৭৬৫ সালের পূর্ব পর্যন্ত তা প্রকাশ্যে ব্যবহার করতে দেওয়া হত না। এই যন্ত্র, যা কিনা সমগ্র ইউরোপের ভিত্তিমূল ধরে নাড়া দিয়েছিল, বস্তুত তা মিউল তাঁত ও বাষ্প-শক্তিচালিত তাঁতের, এবং ১৮শ শতাব্দীর শিল্পবিপ্লবেরই অগ্রদূত ছিল। এই যন্ত্রের সাহায্যে সম্পূর্ণ অনভিজ্ঞ বালকের পক্ষেও শুধু একটি ডাণ্ডা সামনের ও পিছনের দিকে টেনে বহু মাকুসহ গোটা তাঁতটিকে চালু করা সম্ভব ছিল, এবং এর উন্নত সংস্করণ একসঙ্গে ৪০ থেকে ৫০ খানা জিনিস উৎপাদন করত।

১৬৩০ সাল নাগাদ জনৈক ওলন্দাজ কর্তৃক লণ্ডনের কাছাকাছি স্থাপিত বায়ুচালিত একটি করাত কল জনতার ক্রোধের ফলে ধ্বংস হয়। এমন কি ১৮শ শতাব্দীর শুরুতেও, পার্লামেণ্ট দ্বারা সমর্থিত হওয়া সত্ত্বেও জলচালিত করাত কল অতি কষ্টে জনসাধারণের বিরোধিতা অতিক্রম করতে পেরেছিল। ১৭৫৮ সালে যে মুহূর্তে এভারেট প্রথম জলশক্তি চালিত পশম ছাঁটাইর মেশিন স্থাপন করেছিলেন, সেই মুহূর্তেই, এর দ্বারা কর্মচ্যুত ১,০০,০০০ লোকের জনতা তাতে আগুন জ্বালিয়ে দিয়েছিল। পঞ্চাশ হাজার লোক, যারা পশম আঁচড়ানোর কাজ করে আগে জীবিকার সংস্থান করত, তারা আর্করাইটের স্ক্রিবলিং মিল আর কার্ডিং ইঞ্জিনের বিরুদ্ধে পার্লামেণ্টের কাছে আবেদন করেছিল। এই শতাব্দীর গোড়ার ১৫ বছরে ইংলণ্ডের শিল্পাঞ্চলের জেলাগুলিতে বাষ্পশক্তিচালিত তাঁত ব্যবহারের দরুন লুডাইট আন্দোলন নামে পরিচিত আন্দোলন দ্বারা যন্ত্রপাতির যে ব্যাপক ধ্বংসসাধন ঘটেছিল, তাই সিডমাউথ, ক্যাস্লারি প্রমুখদের জ্যাকোবিন-বিরোধী সরকারগুলিকে অজুহাত যুগিয়েছিল চরম প্রতিক্রিয়াশীল ও উৎপীড়নমূলক ব্যবস্থা গ্রহণের। কালক্রমে ও অভিজ্ঞতা মারফৎ শ্রমজীবীরা যন্ত্রপাতি ও পুঁজি

কর্তৃক তার নিয়োগ এই দুই-এর মধ্যে তফাৎ করতে এবং উৎপাদনের বৈষয়িক উপকরণের বিরুদ্ধে না করে, তার ব্যবহারের সামাজিক পদ্ধতির বিরুদ্ধে আক্রমণ পরিচালনা করতে শিখেছিল।*

ম্যানুফ্যাকচারের আওতায় মজুরি নিয়ে বিরোধ ম্যানুফ্যাকচারকে পূর্বাহ্ণেই স্বীকার করে নেয়, তার অস্তিত্বের বিরুদ্ধে পরিচালিত হয় না। নতুন ম্যানুফ্যাকচার প্রবর্তনের বিরোধিতা আসে গিল্ড ও সুবিধাভোগী নগরকেন্দ্রগুলি থেকে, শ্রমিকদের কাছ থেকে নয়। এই কারণেই ম্যানুফ্যাকচারের যুগের লেখকগণ শ্রম-বিভাজনের বিচার করেন প্রধানত শ্রমিক সরবরাহের ঘাটতি পূরণের পন্থা হিসেবে, বস্তুত কার্যরত শ্রমিকদের স্থানচ্যুত করার উপায় হিসেবে নয়। এই পার্থক্য স্বতঃপ্রকট। যদি এ কথা বলা হয় যে, বর্তমানে মিউল যন্ত্র দিয়ে ৫,০০,০০০ লোক যে পরিমাণ তুলোর সুতো কাটছে, তা পুরনো চরকা দিয়ে কাটতে হলে ইংলণ্ডে ১০ কোটি লোক লাগত, তার মানে এই নয় যে, মিউল যন্ত্র দশ কোটি লোকের স্থানাধিকার করেছে, কোনোদিনই যাদের অস্তিত্ব ছিল না। এর মানে শুধু এই যে, সুতো কাটবার যন্ত্রের স্থান দখল করতে হলে কোটি কোটি লোক লাগবে। পক্ষান্তরে, আমরা যদি বলি যে, বাষ্পশক্তিচালিত তাঁত ইংলণ্ডে ৮,০০,০০০ লোককে বেকার করে পথে বসিয়েছে, সে ক্ষেত্রে আমরা বিদ্যমান যন্ত্রপাতির কথা বলছি না, যার স্থান দখল করতে হলে নির্দিষ্ট সংখ্যক শ্রমিক প্রয়োজন হবে, আমরা বলছি সেই সময়কার শ্রমিকদের কথা, তাঁতগুলি যাদের স্থানচ্যুত করেছে বা যাদের স্থান দখল করেছে। শ্রম-বিভাজনের দ্বারা পরিবর্তিত হলেও, হস্তশিল্পের শ্রমিকরাই ম্যানুফ্যাকচারের যুগের ভিত্তিস্বরূপ ছিল। মধ্যযুগ থেকে উত্তরাধিকারসূত্রে প্রাপ্ত অপেক্ষাকৃত স্বল্পসংখ্যক শহুরে কর্মী দিয়ে নতুন ঔপনিবেশিক বাজারের চাহিদা মেটানো যেত না, এবং সামন্ততান্ত্রিক প্রথার বিলুপ্তির ফলে জমি থেকে বিতাড়িত গ্রামীণ জনসংখ্যার জন্য প্রকৃত ম্যানুফ্যাকচার উৎপাদনের নতুন ক্ষেত্র উন্মুক্ত করে দিল। সুতরাং ঐ সময়ে শ্রম-বিভাজন ও কর্মশালায় সহযোগিতাকে বেশি করে দেখা হত এই ইতিবাচক দিক থেকে যে, তা শ্রমিকদের অধিকতর উৎপাদনক্ষম করে তুলত।** আধুনিক শিল্পের যুগের অনেক আগে, সহযোগ

* পুরনো ধাঁচের ম্যানুফ্যাকচারে যন্ত্রপাতির বিরুদ্ধে শ্রমিকদের বিদ্রোহ, এমন কি আজও, একটা বন্য চরিত্র অর্জন করে, যেমন ঘটেছে ১৮৬৫ সালে শেফিল্ডের উখা-নির্মাতাদের ক্ষেত্রে।

** স্যর জেম্‌স্ স্টুয়ার্টও যন্ত্রপাতিকে বুঝতেন এই অর্থেই। 'আমি খাওয়াতে হয় না এমন শ্রমিকদের সংখ্যা বৃদ্ধির (ভবিষ্যতে) উপায় হিসেবেই যন্ত্রকে বিবেচনা করি.. নতুন বাসিন্দাদের আবির্ভাবের ফলে যে ক্রিয়ার উদ্ভব হয় তার চেয়ে যন্ত্রের ক্রিয়ার পার্থক্য কি?' (*Recherche*

আর অল্প কয়েকজনের হাতে শ্রমের হাতিয়ারের কেন্দ্রীভবনের এই পদ্ধতিগুলি যেখানে কৃষিতে প্রযুক্ত হয়েছিল এমন অসংখ্য দেশে তা উৎপাদন-পদ্ধতিতে, এবং তার ফলে, গ্রামীণ জনগণের জীবনের অবস্থায় ও কর্মনিযুক্তির পন্থায় আচমকা এবং বলপ্রয়োগ দ্বারা সাধিত বিপ্লবের উদ্ভব ঘটিয়েছিল। কিন্তু এই প্রতিদ্বন্দ্বিতা প্রথমে পুঁজি ও মজুরি-শ্রমিকদের মধ্যে নয়, বরং বড় ও ছোট ভূস্বামীদের মধ্যে অনুষ্ঠিত হয়। পক্ষান্তরে, শ্রমিকরা যখন শ্রমের হাতিয়ারের দ্বারা — ভেড়া, ঘোড়া ইত্যাদি দ্বারা স্থানচ্যুত হয়, সেই ক্ষেত্রে বলপ্রয়োগ করা হয় প্রথমত শিল্প বিপ্লবের উপক্রমণিকা হিসেবে। প্রথমে শ্রমিকরা ভূমি থেকে বিতাড়িত হয়, তার পরে আসে ভেড়ার পাল। বৃহদাকারে কৃষি প্রতিষ্ঠার ক্ষেত্র প্রস্তুতির প্রথম ধাপ হচ্ছে ব্যাপক আকারে জমি দখল, যেমনটি ইংলণ্ডে ঘটেছিল।* এই কারণেই কৃষির এই ধ্বংস-সাধন, প্রথমটায়, একটা রাজনৈতিক বিপ্লবের বাহ্যিক রূপ ধারণ করে।

শ্রমের হাতিয়ার যন্ত্রের রূপ ধারণ করার সঙ্গে সঙ্গেই স্বয়ং শ্রমিকের প্রতিদ্বন্দ্বীতে পরিণত হয়।** তখন থেকে পুঁজির আত্ম-সম্প্রসারণ সেই শ্রমিকদের সংখ্যার আনুপাতিক, যাদের জীবিকার উপায় সেই যন্ত্রপাতিই ধ্বংস করেছে।

des principes de l'économie politique, t. I, l. I, ch. XIX। সেটি আরও সরল, তিনি বলেন তা প্রতিস্থাপিত করে 'বহুগামিতাকে'। উপরোক্ত দৃষ্টিকোণ বড় জোর শুধু মার্কিন যুক্তরাষ্ট্রের কোনো কোনো অংশের পক্ষেই মেনে নেওয়া যেতে পারে। পক্ষান্তরে, 'একজন ব্যক্তির শ্রম সংক্ষিপ্ত করার জন্য যন্ত্রপাতিকে সাফল্যের সঙ্গে ব্যবহার করা যেতে পারে কদাচিৎ; সেটি প্রয়োগের দ্বারা যতটা সময় সাশ্রয় করা যায় তার চেয়ে বেশি সময় নষ্ট হবে সেটি নির্মাণের কাজে। তা প্রকৃতই উপযোগী যখন তা বিপুল সংখ্যক শ্রমিকের উপবে ক্রিয়া করে, যখন একটিমাত্র যন্ত্র হাজার হাজার লোকেব শ্রমকে সাহায্য করতে পারে। সেইহেতু সবচেয়ে জনবহুল দেশগুলিতে, যেখানে সবচেয়ে বেশি নিষ্কর্মা লোক আছে, সেখানেই এর প্রাচুর্য সবচেয়ে বেশি। লোকাভাবের জন্য তাকে ব্যবহারে লাগানো হয় না, বরং প্রচুর লোকের মধ্যে যে সুবিধাজনক ভাবে সেগুলিকে কাজে লাগানো যেতে পারে তার জন্য ব্যবহার করা হয়' (Piercy Ravenstone. *Thoughts on the Funding System and its Effects,* London, 1824, p. 45).

* [**চতুর্থ জার্মান সংস্করণের টীকা**। জার্মানির ক্ষেত্রেও একথা প্রযোজ্য। আমাদের দেশে যেখানে বৃহদাকারে কৃষি রয়েছে, সুতরাং বিশেষত পূর্বাঞ্চলে, সেখানে তা সম্ভব হয়েছে তালুকগুলি সাফ ('Bauernlegen') (জমি থেকে কৃষকদের বিতাড়িত) করার ফলেই, এই কাজটা ১৬শ শতাব্দীতে ব্যাপকভাবে চলেছিল, এবং ১৬৪৮ সাল থেকে বিশেষভাবেই প্রচলিত। — **ফ. এ.**]

** 'যন্ত্রপাতি আর শ্রম নিয়তই প্রতিযোগিতায় রয়েছে' (Ricardo *Principles of Political Economy,* 3rd ed.. London, 1821, p. 479).

পুঁজিবাদী উৎপাদনের সমগ্র ব্যবস্থাটির ভিত্তিই হল এই ঘটনা যে শ্রমিক তার শ্রমশক্তিকে পণ্য হিসেবে বিক্রি করে। শ্রম-বিভাজন কোনো একটি নির্দিষ্ট সাধিত্র পরিচালনার দক্ষতায় পর্যবসিত করে শ্রমশক্তিকে বিশেষতা দান করে। যেই মুহূর্তে এই সাধিত্র পরিচালনার কাজটি একটি যন্ত্রের কাজে পরিণত হয়, তখনই শ্রমিকের শ্রমশক্তির ব্যবহার-মূল্যের সঙ্গে সঙ্গে তার বিনিময়-মূল্যও বিলুপ্ত হয়ে যায়, আইন বলে বাতিল করা অচল কাগুজে নোটের মতোই শ্রমিকটি অবিক্রেয় হয়ে ওঠে। শ্রমিক শ্রেণীর যে অংশ এইভাবে যন্ত্রপাতির দ্বারা বাহুল্যে পরিণত হয়, অর্থাৎ, পুঁজির আত্ম-সম্প্রসারণের জন্য আশু প্রয়োজনীয় থাকে না, তা হয় পুরনো হস্তশিল্প এবং যন্ত্রপাতির সাহায্যে উৎপাদনের সঙ্গে অসম প্রতিদ্বন্দ্বিতায় পথে বসে, নতুবা, শিল্পের যে সকল শাখা সহজে প্রবেশযোগ্য সেই সকল শাখা প্লাবিত করে দেয়, শ্রমের বাজার ভারাক্রান্ত করে তোলে এবং শ্রমশক্তির বাজারদরকে তার মূল্যের নিচে নামিয়ে দেয়। এ যেন পরম সান্ত্বনা, এইভাবে শ্রমজীবী জনতার মনে এ কথা গেঁথে দেওয়া হয় যে, প্রথমত তাদের এই দুর্দশা সাময়িক ব্যাপার মাত্র ('সাময়িক অসুবিধে'), দ্বিতীয়ত, যন্ত্রপাতি যেহেতু উৎপাদনের এক একটি নির্দিষ্ট ক্ষেত্রের সর্বত্র একটু একটু করে আধিপত্য বিস্তার করে, সেই কারণে তার ক্ষতিকারক ফলাফলের ব্যাপকতা ও তীব্রতা মন্দীভূত হয়। প্রথম সান্ত্বনাটি দ্বিতীয়টিকে নাকচ করে দেয়। যে ক্ষেত্রে যন্ত্রপাতি একটু একটু করে কোনো এক শিল্পে দখল বিস্তার করে, সে ক্ষেত্রে এই যন্ত্রপাতির প্রতিদ্বন্দ্বী শ্রমিকদের মধ্যে বারোমেসে দুর্দশা সৃষ্টি হয়। যে ক্ষেত্রে উত্তরণের গতি দ্রুত, সে ক্ষেত্রে এর ফল তীব্র হয় এবং তা ব্যাপক সংখ্যক ব্যক্তি দ্বারা অনুভূত হয়। ইংলণ্ডের হস্তচালিত তাঁতের কর্মীদের ক্রমবিলোপের চাইতে ভয়াবহ ট্র্যাজেডি ইতিহাসে আর দেখা যায় না, যে বিলোপ কয়েক দশক জুড়ে পরিব্যাপ্ত ছিল এবং তা চূড়ান্তভাবে সমাপ্ত হয় ১৮৩৮ সালে। তাদের অনেকেই অনাহারে মৃত্যুমুখে পতিত হয়েছিল এবং পরিবারসহ অনেকেই দীর্ঘকাল ধরে দৈনিক ২ ১/২ পেন্সে দিন কাটিয়েছিল।*

* ১৮৩৩ সালের 'গরীব আইন' পাস হওয়ার আগে ইংলণ্ডে হাতে-বয়ন আর যন্ত্রের সাহায্যে বয়নের মধ্যে প্রতিযোগিতা দীর্ঘ হয়েছিল ন্যূনতম পরিমাণের অনেক নিচে পড়ে যাওয়া মজুরিকে গির্জার ত্রাণ ব্যবস্থার দ্বারা পরিপূরণ করে। '১৮২৭ সালে রেভারেন্ড মিঃ টার্নার ছিলেন ম্যানুফ্যাকচারিং জেলা চেশায়ারে উইমস্লোর রেক্টর। কমিটি অব এমিগ্রেশন-এর প্রশ্ন এবং মিঃ টার্নারের জবাব থেকে দেখা যায় যন্ত্রপাতির বিরুদ্ধে মনুষ্য-শ্রমের প্রতিযোগিতা কিভাবে বজায় রাখা হয়। প্রশ্ন: 'পাওয়ার লুমের ব্যবহার কি হস্তচালিত তাঁতের ব্যবহারকে স্থানচ্যুত করে নি?' উত্তর: 'নিঃসন্দেহে; হস্তচালিত তাঁতের তাঁতীদের যদি মজুরি হ্রাস মেনে

পক্ষান্তরে, ইংলণ্ডের তুলোর মেশিন ভারতে তীব্র প্রভাব বিস্তার করে। ১৮৩৪-১৮৩৫ সালে বড়লাটের রিপোর্টে বলা হয়: 'বাণিজ্যের ইতিহাসে এই দুর্দশার তুলনা মেলা দুষ্কর। ভারতের সমতলভূমি তাঁতীদের হাড়ে সাদা হয়ে যাচ্ছে।' সন্দেহ নেই যে এই 'অনিত্য' পৃথিবী থেকে তাদের বহিষ্কারের ব্যাপারে যন্ত্রপাতি তাদের 'সাময়িক অসুবিধে'-র বেশি কিছু ঘটায় নি। বাকিটা হচ্ছে এই যে, যেহেতু যন্ত্রপাতি একটার পর একটা করে উৎপাদনের নতুন ক্ষেত্র অধিকার করে চলেছে, তার 'সাময়িক' ফলাফল আসলে স্থায়ীই। সুতরাং, সামগ্রিকভাবে পুঁজিবাদী উৎপাদন-প্রণালী শ্রমের হাতিয়ার ও উৎপাদগুলিকে শ্রমিকের কাছ থেকে স্বাতন্ত্র্য ও বিচ্ছেদের যে-চরিত্র প্রদান করে, সেটাই যন্ত্রপাতির সাহায্যে বিকাশলাভ করে পরিপূর্ণ বৈরভাব হিসেবে।* এই কারণে যন্ত্রপাতির আগমনের পরেই শ্রমিকরা সর্বপ্রথম শ্রমের হাতিয়ারের বিরুদ্ধে হিংস্র বিদ্রোহ করে।

শ্রমের হাতিয়ার শ্রমিককে ধরাশায়ী করে। এই প্রত্যক্ষ বৈপরীত্য সর্বাপেক্ষা প্রকট হয় তখনই যখন নব-প্রবর্তিত যন্ত্রপাতি চিরাচরিত হস্তশিল্প বা ম্যানুফ্যাকচারের সঙ্গে প্রতিদ্বন্দ্বিতা করে। কিন্তু আধুনিক শিল্পের ক্ষেত্রেও যন্ত্রপাতির বিরামহীন উন্নতিসাধন এবং স্বয়ংক্রিয় ব্যবস্থার বিকাশ অনুরূপ প্রতিক্রিয়া সৃষ্টি করে।

নিতে সক্ষম করা না যেত তা হলে যতটা করেছে তার চেয়ে অনেক বেশি স্থানচ্যুত করত।' প্রশ্ন: 'কিন্তু মেনে নিতে গিয়ে সে এমন মজুরি স্বীকার করেছে যা তার ভরণপোষণের পক্ষে যথেষ্ট নয়, তাই সে তার বাকি জীবিকার জন্য গির্জার দানের শরণাপন্ন হয়?' উত্তর: 'হ্যাঁ, এবং বস্তুতপক্ষে হস্তচালিত তাঁত আর শক্তিচালিত তাঁতের মধ্যে প্রতিযোগিতা বজায় রাখা হয় দরিদ্রদের প্রতিপালনের কর দিয়ে।' এইভাবে যন্ত্রপাতির প্রবর্তন থেকে পরিশ্রমীরা পায় এই উপকার — হীন নিঃস্বতা অথবা নির্বাসন, সম্মানিত ও কিছুটা পরিমাণে স্বাধীন যন্ত্রী থেকে গোলামের মতো হতভাগ্যতে পরিণত হওয়া, যার প্রাণধারণ চলে দয়ার দানের অবমাননাকর অন্নে। একেই ওরা বলে 'সাময়িক অসুবিধা'' (*A Prize Essay on the Comparative Merits of Competition and Co-operation*. London, 1834, p. 29).

* 'যে কারণ দেশের রাজস্ব বাড়াতে পারে' (অর্থাৎ, রিকার্ডো যা একই অনুচ্ছেদে ব্যাখ্যা করেন, ভূস্বামী আর পুঁজিপতিদের রাজস্ব, অর্থনৈতিক দৃষ্টিকোণ থেকে যাদের ঐশ্বর্যই জাতির সম্পদ), 'সেই কারণই একইসঙ্গে জনসমষ্টিকে প্রয়োজনাতিরিক্ত করে ফেলতে পারে এবং মজুরের অবস্থার অবনতি ঘটাতে পারে' (Ricardo. *Principles of Political Economy*, 3rd ed.. London, 1821, p. 469)। 'যন্ত্রপাতিতে প্রতিটি উন্নতিরই নিয়ত লক্ষ্য ও প্রবণতা হল, বস্তুতপক্ষে, মানুষের শ্রম পুরোপুরি দূর করা, অথবা প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষদের জায়গায় নারী ও শিশুদের শ্রমের সাহায্যে, কিংবা দক্ষ শ্রমিকদের শ্রমের জায়গায় অদক্ষ শ্রমের সাহায্যে তার দাম কমানো' (Ure. [*Philosophy of Manufactures*, p. 23]).

'উন্নত যন্ত্রপাতির লক্ষ্য হচ্ছে কায়িক শ্রম হ্রাস, মানবিক যন্ত্রের পরিবর্তে লোহার যন্ত্র দিয়ে ম্যানুফ্যাকচারের কোনো প্রক্রিয়াসাধন বা একটি যোগসূত্র সম্পূর্ণ করা।'* ইতিপূর্বে যে যন্ত্রপাতি হস্ত দ্বারা চালিত হত, সেখানে [বাষ্প বা জলের] শক্তি প্রয়োগ প্রায় দৈনন্দিন ঘটনা। ...যন্ত্রপাতির ছোটখাট উন্নতি সাধনের লক্ষ্য হচ্ছে শক্তির সাশ্রয়, পূর্বাপেক্ষা ভালো কাজ, একই সময়ে অধিকতর কাজ, অথবা কোনো শিশু, নারী বা পুরুষের স্থান পূরণ করার স্থির লক্ষ্য, কখনো কখনো আপাতদৃষ্টিতে বিশেষ গুরুত্বপূর্ণ মনে না হলেও, তার মূল্যবান প্রতিক্রিয়া আছে।'** 'যখনই কোনো প্রক্রিয়ায় বিশেষ ধরনের দক্ষতা বা হাতের স্থিরতা প্রয়োজন হয়, তখনই যত শীঘ্র সম্ভব, নানা ধরনের ত্রুটিপ্রবণ, সুচতুর শ্রমিকের হাত থেকে প্রত্যাহার করে এক বিশেষ যান্ত্রিক ব্যবস্থাধীনে তাকে রাখা হয় — এমন স্বয়ং নিয়ন্ত্রণকারী ব্যবস্থা যে, একটি শিশুও তার তত্ত্বাবধান করতে পারে।'*** 'স্বয়ংক্রিয় পরিকল্পনায় দক্ষ শ্রমিক ক্রমশ স্থানচ্যুত হয়।'**** 'যন্ত্রপাতির উন্নতিসাধনের প্রতিক্রিয়া হিসেবে, শুধু আগের মতো সেই পরিমাণে প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিক নিয়োগের প্রয়োজনীয়তা দূরীভূত হয় না, এক ধরনের মানবিক শ্রমের পরিবর্তে আরেক ধরনের মানবিক শ্রম ব্যবহৃত হয়, অধিকতর দক্ষের পরিবর্তে কম দক্ষ প্রাপ্তবয়স্কের পরিবর্তে শিশু, পুরুষের পরিবর্তে নারী, এবং তা মজুরির হারে পরিবর্তন ঘটায়।'***** 'সাধারণ মিউলের পরিবর্তে স্বয়ংক্রিয় মিউল প্রতিষ্ঠার মানে হচ্ছে প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষ কাটুনীদের অধিকাংশের কর্মচ্যুতি, এবং কিশোর ও শিশুদের বহাল রাখা।'******

পুঞ্জীভূত হাতে-কলমে কাজের অভিজ্ঞতা, অনায়াসলভ্য যান্ত্রিক উপায়, এবং

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1858*, p. 43.

** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1856*, p. 15.

*** *Ure. Philosophy of Manufactures*, p. 19. 'ইট তৈরির কাজে প্রযুক্ত যন্ত্রপাতির বিরাট সুবিধা এইখানে যে মালিক দক্ষ শ্রমিকদের হাত থেকে পুরোপুরি স্বাধীন হয়ে যায়' (*Children's Employment Commission. 5th Report*. London, 1866, p. 130, N°.46)

দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের সংযোজনী। গ্রেট নর্দার্ন রেলওয়ের মেশিন ডিপার্টমেন্টের সুপারিন্টেন্ডেন্ট মিঃ স্টারোক রেল ইঞ্জিন প্রভৃতি নির্মাণ সম্পর্কে বলেন: 'ব্যয়সাপেক্ষ ইংরেজ শ্রমিকদের প্রতি দিনই কম করে ব্যবহার করা হচ্ছে। ইংলন্ডের কর্মশালাগুলির উৎপাদন বাড়ানো হচ্ছে উন্নত সব সাধিত্র ব্যবহার করে এবং এই সব সাধিত্রে আবার কাজ করে নিচু শ্রেণীর শ্রমিক। ...আগে তাদের দক্ষ শ্রম আবশ্যিকভাবেই ইঞ্জিনের সমস্ত অংশ উৎপন্ন করত। এখন ইঞ্জিনের অংশগুলি উৎপন্ন হয় অপেক্ষাকৃত কম দক্ষতাসম্পন্ন শ্রম দিয়ে, কিন্তু ভালো সাধিত্র দিয়ে। সাধিত্র বলতে আমি বোঝাচ্ছি ইঞ্জিনিয়ারের যন্ত্রপাতি, লেদ, প্লেন করার যন্ত্র, ড্রিল ইত্যাদি' (*Royal Commission on Railways. Minutes of Evidence*, N° 17862 and 17863. London, 1867).

**** Ure. *Philosophy of Manufactures*, p. 20.

***** ঐ, পৃঃ ৩২১।

****** ঐ, পৃঃ ২৩।

বিরামহীন কৃৎকৌশলগত প্রগতির দরুন কারখানা-প্রথার অসাধারণ প্রসারণশক্তির প্রমাণ আমরা পেয়েছি সংক্ষেপিত কর্ম-দিবসের চাপে এই প্রথার বিপুল অগ্রগতির মধ্য দিয়ে। কিন্তু ১৮৬০ সালে, ইংলণ্ডের সুতোকল শিল্পের গৌরবের সর্বোচ্চ শিখরে, কে স্বপ্নেও ভাবতে পারত আমেরিকান গৃহযুদ্ধ থেকে প্রেরণা পেয়ে তার পরের তিন বছরে যন্ত্রপাতির ঐ দ্রুত উন্নতিসাধন এবং অনুরূপ সংখ্যক শ্রমিকের স্থানচ্যুতির কথা? কারখানা-পরিদর্শকদের রিপোর্ট থেকে গুটি দুই দৃষ্টান্ত দিলেই এই ব্যাপারে যথেষ্ট হবে। ম্যাঞ্চেস্টারের জনৈক কারখানা-মালিক বলছে:

'আগে আমাদের ছিল ৭৫টি কার্ডিং ইঞ্জিন, এখন আমাদের আছে ১২টি, সেগুলি সমপরিমাণ কাজ করছে। ...আমরা ১৪ জন কম লোককে দিয়ে কাজ করাচ্ছি, সপ্তাহে ১০ পাউন্ড বাঁচাচ্ছি। ফালতু বাবদ আমাদের সাশ্রয় হচ্ছে মোট ব্যবহৃত তুলোর শতকরা ১০ ভাগ।' 'ম্যাঞ্চেস্টারে মিহি সুতো কাটার আরেকটি মিলে আমাকে বলা হয় যে, বর্ধিত গতিবেগ ও কয়েকটি স্বয়ংক্রিয় প্রক্রিয়া গ্রহণের ফলে একটি বিভাগে এক চতুর্থাংশ এবং আরেকটি বিভাগে অর্ধাংশের বেশি শ্রমিক সংখ্যা হ্রাস পেয়েছে এবং দ্বিতীয় কার্ডিং মেশিনের পরিবর্তে একটি কুম্বিং মেশিন প্রবর্তনের ফলে কার্ডিং ঘরে ইতিপূর্বে নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যা অনেকখানি হ্রাস পেয়েছে।'

আরেকটি স্পিনিং মিলে শতকরা ১০ ভাগ শ্রমিক সাশ্রয় করতে পেরেছে বলে অনুমান করা হয়। ম্যাঞ্চেস্টারের কাটুনী. মেসার্স গিলমুর বলে:

'আমাদের ব্লোয়িং ঘর ডিপার্টমেণ্টে নতুন যন্ত্রপাতির দরুন মজুরি ও শ্রমিক বাবদ আমাদের খরচ পুরোপুরি এক তৃতীয়াংশ কম... জ্যাক-ফ্রেম ও ড্রয়িং-ফ্রেম রুমে ব্যয় প্রায় এক-তৃতীয়াংশ কম, মজুরও এক-তৃতীয়াংশ কম; স্পিনিং রুমের ব্যয়ও এক তৃতীয়াংশ কম। এটাই সব নয়; নতুন যন্ত্রপাতি ব্যবহারের ফলে আমাদের সুতো আগের চেয়ে এত বেশি ভালো হচ্ছে যে, তা যখন বয়নকারদের কাছে পৌঁছয়, তা থেকে তারা অনেক বেশি পরিমাণে কাপড় বুনতে পারে, এবং পুরনো যন্ত্রপাতি দিয়ে কাটা সুতোর তুলনায় অনেক কম খরচে।'*

ঐ একই রিপোর্টে কারখানা-পরিদর্শক রেডগ্রেভ আরও মন্তব্য করেন:

'বর্ধিত উৎপাদন সত্ত্বেও শ্রমিক সংখ্যা হ্রাস, বস্তুত, সর্বদাই ঘটছে, পশমি মিলে এই হ্রাসপ্রাপ্তি কিছুকাল আগেই শুরু হয়েছিল এবং এখনো চলছে; কয়েকদিন আগে রচডেলের পার্শ্ববর্তী অঞ্চলের এক স্কুল শিক্ষক আমাকে বলেন যে, বালিকা বিদ্যালয়ের এই নিদারুণ অবনতির কারণ শুধু অর্থনৈতিক সংকটই নয়, বরং পশমি মিলে যন্ত্রপাতির পরিবর্তন, যার ফলে ৭০ জন আংশিক সময়ের কর্মী ছাঁটাই হয়েছে।'**

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1863*, p. 108 sqq.

** *Reports of Insp. of Fact. for 31 st October 1863*, p. 109. সংকটের সময়ে যন্ত্রপাতির দ্রুত উন্নতির ফলে ইংরেজ কারখানা-মালিকরা আমেরিকান গৃহযুদ্ধ শেষ হওয়ার ঠিক

নিচের সারণি [৮১] থেকে আমেরিকান গৃহযুদ্ধের দরুন ইংলণ্ডের সুতোকল শিল্পে যান্ত্রিক উন্নতির সামগ্রিক ফলাফল দেখতে পাওয়া যাবে।

কারখানার সংখ্যা

	১৮৫৭	১৮৬১	১৮৬৮
ইংলণ্ড ও ওয়েলস্ . .	২,০৪৬	২,৭১৫	২,৪০৫
স্কট্ল্যাণ্ড	১৫২	১৬৩	১৩১
আয়ার্ল্যাণ্ড	১২	৯	১৩
যুক্তরাজ্য	২,২১০	২,৮৮৭	২,৫৪৯

বাষ্পশক্তিচালিত তাঁতের (পাওয়ার লুম) সংখ্যা

	১৮৫৭	১৮৬১	১৮৬৮
ইংলণ্ড ও ওয়েলস্ . .	২,৭৫,৫৯০	৩,৬৮,১২৫	৩,৪৪,৭১৯
স্কট্ল্যাণ্ড	২১,৬২৪	৩০,১১০	৩১,৮৬৪
আয়ার্ল্যাণ্ড	১,৬৩৩	১,৭৫৭	২,৭৪৬
যুক্তরাজ্য	২,৯৮,৮৪৭	৩,৯৯,৯৯২	৩,৭৯,৩২৯

টাকুর সংখ্যা

	১৮৫৭	১৮৬১	১৮৬৮
ইংলণ্ড ও ওয়েলস্ .	২,৫৮,১৮,৫৭৬	২,৮৩,৫২,১২৫	৩,০৪,৭৮,২২৮
স্কট্ল্যাণ্ড . .	২০,৪১,১২৯	১৯,১৫,৩৯৮	১৩,৯৭,৫৪৬
আয়ার্ল্যাণ্ড . . .	১,৫০,৫১২	১,১৯,৯৪৪	১,২৪,২৪০
যুক্তরাজ্য . . .	২,৮০,১০,২১৭	৩,০৩,৮৭,৪৬৭	৩,২০,০০,০১৪

পরেই, প্রায় কালবিলম্ব না করে আবার পৃথিবীর বাজার ছেয়ে দিতে পেরেছিল। ১৮৬৬ সালের শেষ ছ'মাসে কাপড় বিক্রয় করা ছিল প্রায় অসাধ্য। তখন শুরু হয় ভারত আর চীনে মাল চালান, তাতে স্বভাবতই বাজারে সরবরাহের অত্যাধিক্য আরও তীব্র হয়ে ওঠে। ১৮৬৭ সালের গোড়ায় কারখানা-মালিকরা অসুবিধা থেকে পরিত্রাণের স্বভাবসিদ্ধ পথটি অবলম্বন করে, অর্থাৎ মজুরি ৫ শতাংশ হ্রাস করে। মেহনতিরা প্রতিরোধ করে, তারা বলে যে একমাত্র দাওয়াই হল সংক্ষিপ্ত-সময় কাজ করা, সপ্তাহে ৪ দিন। আর তাদের তত্ত্বটাই ছিল সঠিক, কিছু কাল আপত্তি করার পর শিল্পের স্ব-নির্বাচিত নেতাদের মনস্থির করে সংক্ষিপ্ত-সময় মেনে নিতে হয়, কোনো কোনো জায়গায় হ্রাসকৃত মজুরিতে, অন্যত্র মজুরি হ্রাস না করেই।

নিযুক্ত শ্রমিকসংখ্যা

	১৮৫৭	১৮৬১	১৮৬৮
ইংলণ্ড ও ওয়েল্‌স্ . .	৩,৪১,১৭০	৪,০৭,৫৯৮	৩,৫৭,০৫২
স্কট্‌ল্যাণ্ড	৩৪,৬৯৮	৪১,২৩৭	৩৯,৮০৯
আয়ার্ল্যাণ্ড	৩,৩৪৫	২,৭৩৪	৪,২০৩
যুক্তরাজ্য	৩,৭৯,২১৩	৪,৫১,৫৬৯	৪,০১,০৬৪

সুতরাং, ১৮৬১ থেকে ১৮৬৮ সালের মধ্যে, ৩৩৮টি সুতোকলের বিলোপ ঘটেছিল, ভাষান্তরে, অপেক্ষাকৃত স্বল্পসংখ্যক পুঁজিপতির হাতে ব্যাপকতর মাত্রায় অধিকতর উৎপাদনক্ষম যন্ত্রপাতি কেন্দ্রীভূত হয়েছিল। বাষ্পশক্তিচালিত তাঁতের সংখ্যা ২০,৬৬৩ কমে গিয়েছিল, কিন্তু যেহেতু ঐ সময়ের মধ্যে তাদের উৎপাদের পরিমাণ বৃদ্ধি পেয়েছিল, অতএব পুরনো তাঁতের তুলনায় উন্নততর তাঁত নিশ্চয়ই বেশি উৎপাদন করেছিল। শেষ কথা, টাকুর সংখ্যা বেড়েছিল ১৬,১২,৫৪৭ এবং একই সময়ে কর্মীর সংখ্যা কমেছিল ৫০,৫০৫। যন্ত্রপাতির দ্রুত এবং অবিরাম উন্নতির ফলে, তুলো-সংকট শ্রমজীবীদের ভাগ্যে যে 'সাময়িক' দুর্দশা এনে দিয়েছিল, তা তীব্রতর হয়েছিল, এবং সাময়িক হওয়া দূরে থাক, তা চিরস্থায়ী হয়েছিল।

কিন্তু যন্ত্রপাতি শুধু এমন প্রতিদ্বন্দ্বী নয়, যে শ্রমিককে কাবু করে ফেলে, এবং শ্রমিককে প্রতি মুহূর্তে বাহুল্যে পরিণত করতে উদ্যত। তা এমন এক শক্তিও বটে যা শ্রমিকের প্রতি শত্রুভাবাপন্ন, এবং তাই বলেই পুঁজি তা প্রকাশ্যে ঘোষণা করে থাকে এবং তাই বলেই তাকে কাজে লাগায়। পুঁজির স্বেচ্ছাচারিতার বিরুদ্ধে সেই পর্যাবৃত্ত বিদ্রোহ, ধর্মঘট দমনের জন্য এটাই সর্বাপেক্ষা শক্তিশালী অস্ত্র।* গ্যাস্কেলের মতে, গোড়া থেকেই স্টিম ইঞ্জিন মানবিক শক্তির বিরোধীভাবাপন্ন ছিল — যে বিরোধী শক্তি শ্রমিকদের ক্রমবর্ধমান দাবি যখনই নবজাত কারখানা-প্রথার সংকট ডেকে আনত, তখনই সেই বিরোধী শক্তি

* 'ব্লোন-ফ্লিন্ট কাচ ব্যবসায়ে মালিক আর মজুরের সম্পর্কটা প্রায় নিরন্তর দুরারোগ্য ধর্মঘটের সম্পর্ক।' তাই প্রেস্‌ড কাচ তৈরিতে উৎসাহ দেওয়া হয়, যেখানে প্রধান কাজগুলি হয় যন্ত্রপাতির সাহায্যে। নিউক্যাসলের একটি সংস্থা আগে উৎপন্ন করত ৩,৫০,০০০ পাউণ্ড ব্লোন-ফ্লিন্ট কাচ, এখন সেটি সেই জায়গায় উৎপন্ন করে ৩০,০০,৫০০ পাউণ্ড প্রেস্‌ড কাচ (*Children's Employment Commission. 4th Report,* 1865, pp. 262-263).

পুঁজিপতিকে সাহায্য করত তাদের পদদলিত করতে।* শুধু শ্রমিক শ্রেণীর বিদ্রোহের বিরুদ্ধে পুঁজিকে অস্ত্রশস্ত্রে সুসজ্জিত করার উদ্দেশ্যে ১৮৩০ সাল থেকে যে সমস্ত উদ্ভাবন হয়েছে, তা নিয়ে রীতিমত একখানা ইতিহাস লেখা যায়। গুরুত্বের দিক থেকে এই উদ্ভাবনসমূহের শিরোমণি হচ্ছে স্বয়ংক্রিয় মিউল, কেননা, তা স্বয়ংক্রিয় ব্যবস্থার এক নতুন যুগের উদ্বোধন করেছিল।**

বাষ্পচালিত হাতুড়ির উদ্ভাবক ন্যাসমিথ যন্ত্রপাতিতে যে সমস্ত উন্নতি ঘটিয়েছিলেন এবং ১৮৫১ সালে ইঞ্জিনিয়ারদের ব্যাপক ও দীর্ঘ ধর্মঘটের ফলস্বরূপ, যেগুলি প্রবর্তিত হয়েছিল, সে সম্বন্ধে ট্রেড-ইউনিয়ন কমিশনের সামনে এই সাক্ষ্য দিয়েছিলেন।

'আমাদের আধুনিক যান্ত্রিক উন্নতিবিধানের চরিত্রগত বৈশিষ্ট্য হল স্বয়ংক্রিয় সাধিত্র যন্ত্রপাতির প্রবর্তন। এখন প্রতিটি যন্ত্রবিদ শ্রমিককে যা করতে হয় এবং যা কিনা প্রত্যেকটি বালকই করতে পারে, সেটা নিজে কাজ করা নয় বরং যন্ত্রের চমৎকার কাজের তত্ত্বাবধান করা। যারা একান্তভাবে নিজেদের দক্ষতার উপরে নির্ভরশীল, সেই শ্রমিকদের গোটা শ্রেণীটাই বিলুপ্ত হয়ে গিয়েছে। আগেকার দিনে, জনপ্রতি কারিগরের (মেকানিক) জন্য চার জন করে ছোকরা নিযুক্ত করতাম। নতুন যান্ত্রিক সংযোজকগুলির কল্যাণে আমি প্রাপ্তবয়স্ক লোকের সংখ্যা ১৫০০ থেকে ৭৫০-তে নামিয়ে এনেছি। এর ফলে আমার মুনাফা যথেষ্ট পরিমাণে বেড়েছে' [৮২]।

ক্যালিকো ছাপার জন্য ব্যবহৃত একটি মেশিন সম্বন্ধে ইউরে বলেন:

'অবশেষে পুঁজিপতিরা এই অসহ্য দাসত্ব' (যথা, তাদের চোখে, শ্রমিকদের সঙ্গে চুক্তির দুঃসহ শর্তাবলী) 'থেকে মুক্তি খুঁজলেন বিজ্ঞানের ঐশ্বর্যে এবং অনতিবিলম্বে তাদের ন্যায়সঙ্গত আধিপত্যে, অন্যান্য হীনতর অঙ্গ-প্রত্যঙ্গের উপরে মস্তিষ্কের শাসনে, পুনঃপ্রতিষ্ঠিত হলেন।'

টানা জড়াবার জন্য উদ্ভাবিত এক যন্ত্র সম্বন্ধে বলতে গিয়ে:

'দলবদ্ধ বিক্ষুব্ধ ব্যক্তিরা, যারা শ্রম-বিভাজনের পুরনো রেখায় নিজেদের দুর্ভেদ্য দুর্গে প্রতিষ্ঠিত বলে কল্পনা করত, তারা দেখতে পেল তাদের পার্শ্বদেশ ভেদ হয়ে গিয়েছে এবং নতুন যান্ত্রিক কৌশলের ফলে তাদের আত্মরক্ষা ব্যবস্থা অকেজো হয়ে পড়েছে, এবং ফলে তারা আত্মসমর্পণ করাই বিজ্ঞোচিত বিবেচনা করল।'

* Gaskell. *The Manufacturing Population of England*. London, 1833, pp. 3, 4.

** মিঃ ফেয়ারবেয়ার্ন তাঁর নিজের কর্মশালাগুলিতে ধর্মঘটের ফলে যন্ত্র নির্মাণের ক্ষেত্রে যন্ত্রপাতির অনেকগুলি গুরুত্বপূর্ণ প্রয়োগ আবিষ্কার করেছিলেন।

স্বয়ংক্রিয় মিউলের উদ্ভাবন সম্বন্ধে তিনি বলেন:

'এই সৃষ্টি যে শিল্পগত শ্রেণীগুলির মধ্যে শৃঙ্খলা প্রতিষ্ঠা করবে, তা অবধারিত। ...পুঁজি যখন বিজ্ঞানকে তার সেবায় নিয়োগ করে, তখন সব ক্ষেত্রেই শ্রমিকের অনিচ্ছুক হাতকে বশ্যতা শিক্ষা দেওয়া যাবে, ইতিপূর্বে প্রচারিত এই তত্ত্বকে আলোচ্য উদ্ভাবন সমর্থন করে।'*

যদিও ইউরের এই রচনা প্রকাশিত হয়েছিল ৩০ বছর আগে যখন কারখানা-প্রথা তুলনামূলক বিচারে স্বল্পবিকশিত ছিল, তবুও এই সব উক্তি কারখানার মর্মকথাকে সঠিকভাবেই ব্যক্ত করে, শুধু এর প্রকট অসূয়ার জন্যই নয়, এর জন্যও বটে যে পুঁজিপতির মস্তিষ্কে যে নির্বোধ স্ববিরোধিতা রয়েছে, হাবার মতো তা প্রকাশ করে দেয়। উদাহরণস্বরূপ, পুঁজি তার বেতনভুক বিজ্ঞানের সহায়তায় শ্রমিকের অনিচ্ছুক হাতকে বশ্যতাপ্রবণ করে তোলে, উপরোক্ত এই 'তত্ত্ব' বিবৃত করার পরে তিনি উত্তেজিত হয়ে ওঠেন কেননা

'এর (পদার্থবিদ্যাগত যান্ত্রিক বিজ্ঞান) বিরুদ্ধে অভিযোগ করা হয়েছে যে, দরিদ্রকে হয়রান করাব যন্ত্র হিসেবে তা ধনী পুঁজিপতিব কাজে লাগছে।'

যন্ত্রপাতির দ্রুত বিকাশ শ্রমিকদের স্বার্থের পক্ষে কতদূর অনুকূল সে সম্বন্ধে দীর্ঘ উপদেশবাণী প্রচার করার পরে তিনি তাদের সতর্ক করে দিচ্ছেন যে, তাদের জেদ ও ধর্মঘটের মারফৎ তারা সেই বিকাশকেই ত্বরান্বিত করছে।

তিনি বলেন, 'এই ধরনের হিংসাপ্রবণ আলোড়ন আত্মপীড়কের ঘৃণ্য ভূমিকায় দূরদৃষ্টিহীন মানুষেব পরিচায়ক।'

এর কয়েক পৃষ্ঠা আগেই তিনি উল্টো কথা বলেছেন।

'কারখানা-শ্রমিকদের ভ্রান্ত ধারণাপ্রসূত হিংসাত্মক সংঘর্ষ ও বিরামের জন্য না হলে, কারখানা-প্রথা আরও দ্রুত এবং সংশ্লিষ্ট সকলের পক্ষেই আরও কল্যাণভাবে বিকাশ লাভ করতে পারত।' এর পরেই তিনি আবার বলছেন: 'গ্রেট ব্রিটেনের বস্ত্র শিল্পাঞ্চলের সৌভাগ্যের বিষয় যে যন্ত্রপাতির উন্নতিসাধন ক্রমান্বিত হয়েছে।' 'বলা হয় যে এই ঘটনা (যন্ত্রপাতির উন্নতিসাধন) প্রাপ্তবয়স্কদের একাংশের কর্মচ্যুতি ঘটিয়ে তাদের আয়ের পরিমাণ হ্রাস করে এবং এইভাবে তাদের শ্রমের চাহিদার তুলনায় তাদের সংখ্যাকে সুপ্রতুল করে তোলে। নিশ্চয় এই ঘটনা শিশু শ্রমের চাহিদা বাড়িয়ে তাদের মজুরির হার বৃদ্ধি করে।'

* Ure. *Philosophy of Manufactures*, pp. 367-370.

পক্ষান্তরে এই সান্ত্বনাদাতা আবার শিশুদের মজুরিহারের নিম্নতার সপক্ষে এই বলে ওকালতি করেন যে, 'এর ফলে এদের পিতামাতা এদের খুব অল্প বয়সে কারখানায় পাঠাতে পারে না'। তার এই বইয়ের সবটাই নিয়ন্ত্রণবিহীন দীর্ঘ কর্ম-দিবসের সমর্থন, পার্লামেন্টের যে ১৩ বছরের শিশুদের দৈনিক ১২ ঘণ্টা করে কাজ করে অবসাদগ্রস্ত করে দেওয়া নিষিদ্ধ করে দেওয়া উচিত, এটা তাঁর উদারনৈতিক আত্মাকে মধ্যযুগের অন্ধকারতম দিনগুলির কথা স্মরণ করিয়ে দেয়। এসব সত্ত্বেও কারখানা-শ্রমিকদের এই কথা বলতে তার আটকায় না যে, তাদের ভাগ্যকে ধন্যবাদ দেওয়া উচিত যে যন্ত্রপাতি 'তাদের অমর স্বার্থের কথা চিন্তা করার অবসর এনে দিয়েছে'।*

পরিচ্ছেদ ৬। — যন্ত্রপাতি কর্তৃক স্থানচ্যুত শ্রমিকদের সম্পর্কে ক্ষতিপূরণের তত্ত্ব

জেমস মিল, ম্যাককুলোক, টরেন্স, সিনিয়র, জন স্টুয়ার্ট মিল, এবং তা ছাড়াও বুর্জোয়া অর্থশাস্ত্রের অনেক পণ্ডিতই এ কথা জোর গলায় দাবি করেন যে, সকল যন্ত্রপাতিই শ্রমিকদের স্থানচ্যুত করার সঙ্গে সঙ্গে অবধারিতরূপে ঐ একই শ্রমিকদেরই নিয়োগ করবার পক্ষে পর্যাপ্ত পুঁজি মুক্ত করে দেয়।**

ধরুন একজন পুঁজিপতি তার গালিচা তৈরির কারখানায় প্রত্যেকের বছরে ৩০ পাউন্ড মজুরি হারে ১০০ জন শ্রমিক নিয়োগ করে। সুতরাং, প্রতি বছর নিয়োজিত অস্থির পুঁজির পরিমাণ দাঁড়ায় ৩০০০ পাউন্ড। আরও ধরুন যে সে তার শ্রমিকদের মধ্য থেকে ৫০ জনকে বরখাস্ত করল এবং বাকি ৫০ জনকে নিয়োগ করল ১৫০০ পাউন্ড দামের যন্ত্রপাতি সহ। ব্যাপারটিকে সহজ করার জন্য আমরা হিসাবের মধ্যে দালান কোঠা, কয়লা, ইত্যাদির খরচ ধরব না। আরও মনে করুন যে, এই পরিবর্তনের আগে এবং পরে বছরে ৩০০০ পাউন্ড দামের কাঁচামাল ব্যবহৃত হয়।*** এই রূপান্তরের ফলে কি পুঁজির কিছু অংশ 'মুক্ত হল'?

* Ure. *Philosophy of Manufactures,* pp. 386, 7, 370, 280, 322, 321, 475.

** রিকার্ডোও গোড়ায় এই মতই পোষণ করতেন, কিন্তু পরে তাঁর স্বভাবসিদ্ধ বিজ্ঞানসম্মত অপক্ষপাতিত্ব ও সত্যপ্রিয়তায় স্পষ্টভাবেই তা পরিত্যাগ করেছিলেন। দ্রষ্টব্য, *David* Ricardo. *Principles of Political Economy,* ch. XXXI, 'On Machinery'.

*** **লক্ষণীয়।** আমার দৃষ্টান্তটা পুরোপুরি উপরোক্ত অর্থনীতিবিদদের দেওয়া ধারা অনুযায়ী।

পরিবর্তনের আগে ৬০০০ পাউন্ডের মোট পুঁজির অর্ধাংশ স্থির পুঁজি এবং অর্ধাংশ অস্থির পুঁজি ছিল। পরিবর্তনের পর এর ৪৫০০ পাউন্ড স্থির (৩০০০ পাউন্ড কাঁচামাল ও ১৫০০ পাউন্ড যন্ত্রপাতি) এবং ১৫০০ পাউন্ড অস্থির পুঁজি। অর্ধাংশ হওয়ার পরিবর্তে অস্থির পুঁজি মোট পুঁজির এক চতুর্থাংশ মাত্র। মুক্ত হওয়ার পরিবর্তে পুঁজির একাংশ এমনভাবে আটক যে তা আর শ্রমশক্তির সঙ্গে বিনিময় হতে পারে না: অস্থির পুঁজি স্থির পুঁজিতে পরিবর্তিত হয়েছে। অন্যান্য সব কিছু অপরিবর্তিত থাকলে ৬০০০ পাউন্ড পুঁজি ভবিষ্যতে ৫০ জনের বেশি লোক নিয়োগ করতে পারবে না। যন্ত্রপাতির প্রতিটি উন্নতিসাধনের সঙ্গে সঙ্গে নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যা হ্রাস পাবে। নব প্রবর্তিত যন্ত্রপাতি যে পরিমাণ শ্রমশক্তি ও হাতিয়ার স্থানচ্যুত করেছে, খরচের দিক থেকে যদি তাদের চাইতে কম ব্যয়সাধ্য হত, যদি, উদাহরণস্বরূপ, ১৫০০ পাউন্ডের পরিবর্তে এর দরুন ১০০০ পাউন্ড মাত্র ব্যয়িত হত, তা হলে অস্থির পুঁজি থেকে ১০০০ পাউন্ড স্থির পুঁজিতে পরিণত হত এবং আটকে থাকত, এবং পুঁজির ৫০০ পাউন্ড মুক্ত হত। যদি ধরে নেওয়া যায় যে, মজুরির হার অপরিবর্তিত আছে, তা হলে শেষোক্ত অংক থেকে কর্মচ্যুত ৫০ জনের মধ্যে ১৬ জনকে নিয়োগ করার মতো সংস্থান হত; না, আসলে ১৬ জনের চাইতে কম, কেননা, পুঁজি হিসেবে নিযুক্ত হতে হলে এই ৫০০ পাউন্ডের একাংশকে স্থির পুঁজিতে পরিণত হতে হবে, এইভাবে অবশিষ্টাংশই শুধু শ্রমশক্তিতে নিয়োজিত হতে পারে।

কিন্তু এছাড়াও ধরুন যে, নতুন যন্ত্রপাতি তৈরির ফলে অধিকতর সংখ্যক যন্ত্রবিদের কর্মসংস্থান হয়, কিন্তু তাকে পথে বসানো গালিচা নির্মাতাদের জন্য ক্ষতিপূরণ বলা চলে কি? বড়জোর এই যন্ত্রপাতি ব্যবহারের ফলে যে সংখ্যক শ্রমিক কর্মচ্যুত হয়, এর নির্মাণ তা থেকে কম সংখ্যক শ্রমিকের কর্মসংস্থান করে। আগে যে ১৫০০ পাউন্ড বর্তমানে কর্মচ্যুত শ্রমিকদের মজুরি বাবদ ব্যয়িত হত, তা এখন যন্ত্রপাতি আকারে নিম্নলিখিত অঙ্কের সমষ্টি: (১) সেই যন্ত্রপাতি নির্মাণে ব্যবহৃত উৎপাদনের উপায়ের মূল্য; (২) এর নির্মাণে নিযুক্ত যন্ত্রবিদদের মজুরি, এবং (৩) তাদের 'প্রভুর' বরাদ্দ অংশ বাবদ উদ্বৃত্ত-মূল্য। তা ছাড়া, যন্ত্রপাতি ক্ষয়ে না যাওয়া অবধি তা নতুন করে বসাবার প্রয়োজন হয় না। সুতরাং বর্ধিত সংখ্যায় যন্ত্রবিদদের নিরবচ্ছিন্নভাবে কর্মনিরত রাখতে হলে একজনের পর একজন গালিচা নির্মাতাকে যন্ত্র দিয়ে শ্রমিকদের স্থানচ্যুত করতে হবে।

বস্তুতপক্ষে, সাফাইগাইয়েরা এই ধরনের মুক্তিদানের কথা বোঝাতে চান না।

তাঁদের মনে রয়েছে ঐ মুক্ত শ্রমজীবীদের জীবনধারণের উপায়ের কথা। উপরের দৃষ্টান্তের ক্ষেত্রে এ কথা অস্বীকার করা যায় না যে, যন্ত্রপাতি ঐ ৫০ জনকে মুক্ত করে তাদের অন্যদের মর্জির উপরেই শুধু ছেড়ে দেয় না, সঙ্গে সঙ্গে ১৫০০ পাউন্ড মূল্যের জীবনধারণের উপায়কে তাদের ভোগ থেকে প্রত্যাহার করে মুক্ত করে দেয়। সুতরাং, যন্ত্রপাতি যে শ্রমিকদের তাদের জীবনধারণের উপায় থেকে বিচ্ছিন্ন করে, এই সরল ঘটনা, যা কিনা কোনো মতেই নতুন নয়, এই কথাটিকে অর্থনীতিগত আলোচনায় এইভাবে ব্যক্ত করা হয় যে যন্ত্রপাতি শ্রমিকের জন্য জীবনধারণের উপায়কে মুক্ত করে, অথবা ঐ সকল উপায়কে পুঁজিতে পরিবর্তিত করে তার নিযুক্তির জন্য। দেখতেই পাচ্ছেন, প্রকাশভঙ্গীই সব কিছু। Nominibus mollire licet mala.*

এই তত্ত্বের নিহিতার্থ এই যে, ১৫০০ পাউন্ড মূল্যের জীবনধারণের উপায় ছিল পুঁজি, যা কিনা কর্মচ্যুত ৫০ জন লোকের শ্রমের দ্বারা সম্প্রসারিত হচ্ছিল। এর ফলে, ঐ শ্রমিকরা যখন তাদের বাধ্যতামূলক ছুটি উপভোগ শুরু করে, তখন এই পুঁজি বেকার হয়ে পড়ে এবং তা মুহূর্তের তরেও বিশ্রাম পায় না, যতক্ষণ না তা নতুন বিনিয়োগে প্রবেশ করতে পারে, যেখানে সেই ৫০ জন ব্যক্তিরই দ্বারা আবার তা উৎপাদনশীলভাবে ব্যবহৃত হতে পারে। সুতরাং আগে হোক বা পরে হোক, পুঁজি আর শ্রমিকদের আবার মিলিত হতেই হবে, এবং তা হলেই ক্ষতিপূরণ সম্পূর্ণতা লাভ করবে। সুতরাং যন্ত্রপাতির দ্বারা স্থানচ্যুত শ্রমিকদের দুর্দশা ইহলোকের ঐশ্বর্যের মতোই ক্ষণস্থায়ী মাত্র।

১৫০০ পাউন্ড মূল্যের জীবনধারণের উপায় কখনই কর্মচ্যুত শ্রমিকদের বিপরীতে পুঁজি হিসেবে অবস্থান করে নি। পুঁজি হিসেবে যা শ্রমিকদের সম্মুখীন হয়েছিল, তা হচ্ছে পরবর্তীকালে যন্ত্রপাতিতে নিয়োজিত ১৫০০ পাউন্ড। আরও সূক্ষ্মভাবে দেখলে দেখা যাবে যে ঐ ৫০ জন কর্মচ্যুত শ্রমিক এক বছরে যে গালিচা উৎপাদন করত, ঐ অঙ্কটা তারই একাংশের পরিচায়ক, যে অংশটি তারা জিনিসের পরিবর্তে নগদ অর্থে মালিকের কাছ থেকে মজুরি হিসেবে পেত। অর্থরূপী এই গালিচা দিয়ে তারা ১৫০০ পাউন্ড মূল্যের জীবনধারণের উপায় ক্রয় করত। সুতরাং এই উপায়গুলি তাদের কাছে পুঁজি ছিল না, ছিল পণ্যসামগ্রী, এবং এই পণ্যের ক্ষেত্রে তারা মজুরি-শ্রমিক ছিল না, ক্রেতা ছিল। তারা যে

* 'Nominibus mollire licet mala' ('বাগাড়ম্বর দিয়ে অন্যায় কাজের সৌন্দর্য বৃদ্ধি করা হয়') অভিড-এর 'প্রেম-বিজ্ঞান' নামক রচনা থেকে উদ্ধৃত, দ্বিতীয় খণ্ড, কবিতা ৬৫৭। — সম্পাঃ

যন্ত্রপাতির দ্বারা ক্রয়ের উপায় থেকে 'মুক্ত' হল, এই পরিস্থিতি তাদের ক্রেতা থেকে অ-ক্রেতায় পরিণত করল। তাই দেখা দিল সেই পণ্যগুলির হ্রাসপ্রাপ্ত চাহিদা — voilà tout [এখানেই আসল কথা]। এই হ্রাসপ্রাপ্তি যদি অন্য কোনো ক্ষেত্রের বৃদ্ধির দ্বারা পূরণ না হয়, তা হলে পণ্যগুলির বাজারদর কমে যায়। এই পরিস্থিতি যদি কিছু কাল ধরে বহাল থাকে এবং প্রসারিত হয়, তা হলে ঐ সকল পণ্যের উৎপাদনে নিযুক্ত শ্রমিকদের কর্মচ্যুতি ঘটে। জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় উপায়ের উৎপাদনে যে পুঁজি ইতিপূর্বে নিয়োজিত ছিল, তার একাংশের এখন অন্য রূপে পুনরুৎপাদিত হওয়া প্রয়োজন হয়ে পড়ে। যখন মূল্যহ্রাস ও পুঁজির স্থানচ্যুতি ঘটে, তখন জীবনধারণের জন্য প্রয়োজনীয় উপায়ের উৎপাদনে নিযুক্ত শ্রমিকরাও পালাক্রমে তাদের মজুরির একাংশ থেকে 'মুক্ত' হয়। যন্ত্রপাতি শ্রমিককে যখন তার জীবনধারণের উপায় থেকে মুক্ত করে, তখন তা সঙ্গে সঙ্গে তার নতুন নিয়োগের জন্য ঐ উপায়গুলিকে পুঁজিতে পরিণত করে, এটা প্রমাণ করার পরিবর্তে আমাদের সাফাইগাইয়েরা তাঁদের ধরাবাঁধা সরবরাহ ও চাহিদার সূত্রানুযায়ী, পক্ষান্তরে এটাই প্রমাণ করেন যে যন্ত্রপাতি শ্রমিকদের কর্মচ্যুত করে পথে বের করে দেয়, উৎপাদনের যে শাখায় তা প্রবর্তিত হয়, শুধু সেই শাখাতেই নয়, যে সব শাখায় যন্ত্রপাতির প্রবর্তন হয় নি, সেই সব শাখাতেও।

অর্থনীতিবিদদের আশাবাদ যে বাস্তব ঘটনাকে বিকৃত করে, তা এই: কর্মশালা থেকে যন্ত্রপাতির দ্বারা বিতাড়িত শ্রমিকরা শ্রম-বাজারে নিক্ষিপ্ত হয় এবং সেখানে পুঁজিপতিদের করায়ত্ত শ্রমিকদের সংখ্যা বৃদ্ধি করে। এই গ্রন্থের ৭ম ভাগে দেখা যাবে যে, যন্ত্রপাতির এই ক্রিয়া যাকে আমরা এখানে শ্রমিক শ্রেণীর জন্য ক্ষতিপূরণ বলে বর্ণিত হতে দেখেছি, সেটা পক্ষান্তরে ভয়ঙ্করতম এক শাস্তি। আপাতত আমি শুধু এটুকুই বলব: শিল্পের যে কোনো শাখা থেকে যে শ্রমিকরা কর্মচ্যুত হয়, তারা অন্য কোনো শাখায় কাজ খোঁজ করতে পারে সন্দেহ নেই। তারা যদি তা খুঁজে পায় এবং এইভাবে নিজেদের ও জীবনধারণের উপায়ের মধ্যে যোগসূত্র পুনঃস্থাপন করতে পারে, তা হলে তা ঘটে শুধু বিনিয়োগ-সন্ধানী নতুন এবং অতিরিক্ত পুঁজির মধ্যস্থতা মারফৎ, যে পুঁজি আগে তাদের নিযুক্ত করেছিল এবং যা পরবর্তীকালে যন্ত্রপাতিতে রূপান্তরিত হয়েছিল, তার মারফৎ নয়। আর যদি তারা চাকরি খুঁজে পায়, তা হলেও তাদের ভবিষ্যৎ ঘোর অন্ধকার! শ্রম-বিভাজন দ্বারা পঙ্গু, তাদের পুরনো কাজের বাইরে এই হতভাগ্যদের মূল্য এতই সামান্য যে তারা নতুন কোনো শিল্পে প্রবেশাধিকার পায় না, একমাত্র নিচু ধরনের কিছু কিছু শিল্প ছাড়া, যেগুলিতে স্বল্প বেতনের শ্রমিকদের সরবরাহ চাহিদার

তুলনায় বেশি।* অধিকন্তু, শিল্পের প্রত্যেক শাখা প্রতি বছর নতুন লোকের দঙ্গলকে আকর্ষণ করে যাদের বাহিনী থেকে শূন্যস্থল পূর্ণ করা হয় এবং সম্প্রসারণের জন্য সরবরাহ নেওয়া হয়। যে মুহূর্তে শিল্পের কোনো শাখায় নিযুক্ত শ্রমিকের একাংশকে যন্ত্রপাতি মুক্ত করে দেয়, সেই মুহূর্তে রিজার্ভের লোকও নতুন নতুন কাজের দিকে দিক পরিবর্তন করে এবং অন্যান্য শাখার অন্তর্ভুক্ত হয়ে পড়ে; এই উত্তরণের কালে ইতিমধ্যে গোড়াকার অধিকাংশই অনশনে মৃত্যুমুখে পতিত হয়।

এ কথা সন্দেহাতীত সত্য যে যন্ত্রপাতি নিজেই জীবনধারণের উপায় থেকে শ্রমিককে 'মুক্ত করার' জন্য দায়ী নয়। যে শাখা যন্ত্রপাতির অধিকারে আসে সেখানে তা ব্যয় সংকোচন এবং উৎপাদন বৃদ্ধি করে, এবং শুরুতে অন্যান্য শাখায় উৎপন্ন জীবনধারণের উপায়ের পরিমাণে কোনো পরিবর্তন ঘটায় না। সুতরাং যন্ত্রপাতির প্রবর্তনের পরে সমাজের হাতে কর্মচ্যুত শ্রমিকদের জন্য আগেকার চেয়ে বেশি যদি নাও হয় অন্তত সম পরিমাণ জীবনধারণের উপায় থাকে; এবং অ-শ্রমিকরা প্রতি বছর উৎপাদের যে বিপুল অংশ অপচয় করে তা বাদ দিয়েই এটা থাকে। আর আমাদের সাফাইগাইয়েরা এই যুক্তির উপরেই নির্ভর করেন! যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদী নিয়োগের সঙ্গে অবিচ্ছেদ্যভাবে জড়িত বিরোধ ও বৈপরীত্যটা, তাঁরা বলেন, বিদ্যমান নয়, কেননা তারা যন্ত্রপাতি থেকেই উদ্ভূত নয়, তাদের উদ্ভব যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদী নিয়োগ থেকে! সুতরাং যেহেতু পৃথকভাবে বিবেচনা করলে যন্ত্রপাতি কাজের ঘণ্টা সংকোচন করে কিন্তু পুঁজির সেবায় তাকে দীর্ঘায়িত করে; যেহেতু তা নিজে শ্রমকে লঘুতর করে কিন্তু পুঁজির দ্বারা নিযুক্ত হয়ে তা শ্রমের তীব্রতা বৃদ্ধি করে; যেহেতু একান্তভাবে যন্ত্রপাতি হচ্ছে প্রাকৃতিক শক্তিসমূহের উপরে মানুষের জয়, কিন্তু পুঁজির হাতে মানুষকে ঐ শক্তির ক্রীতদাসে পরিণত করে; যেহেতু নিজে তা উৎপাদকের সম্পদ বৃদ্ধি করলেও

* জে. বি. সে-র নীরসতার জবাবে রিকার্ডোর জনৈক শিষ্য এই বিষয়ে মন্তব্য করেন: 'শ্রম-বিভাজন যেখানে সুবিকশিত, সেখানে শ্রমিকের দক্ষতা ব্যবহৃত হতে পারে শুধু সেই বিশেষ শাখাটিতেই, যে শাখায় সেই দক্ষতা অর্জিত হয়েছে; শ্রমিক নিজেই এক ধরনের যন্ত্রে পরিণত হয়। সুতরাং, সব কিছুরই নিজেদের সম-স্তর খুঁজে বার করার একটা প্রবণতা আছে, এই কথাটা তোতাপাখির মতো বারবার আউড়ে বিন্দুমাত্রও লাভ নেই। আমাদের চার পাশে তাকিয়ে আমরা এটা না-দেখে পারি না যে তারা দীর্ঘকাল ধরে তাদের সমান স্তর খুঁজে পেতে অক্ষম; আর যখন তারা সত্যিই সেটা খুঁজে পায়, তখন সেই স্তরটা প্রক্রিয়ার শুরুতে যা ছিল তার চেয়ে সর্বদাই নিচু হয়ে যায়' (*An Inquiry into those Principles Respecting the Nature of Demand etc.*. London, 1821, p. 72).

পুঁজির হাতে তাদের নিঃস্বে পরিণত করে — এই সকল এবং অন্যান্য আরও অনেক কারণে, বুর্জোয়া অর্থনীতিবিদ সরাসরি বলেন যে, এ কথা মধ্যাহ্ন আলোকের মতোই সুস্পষ্ট যে এই সকল স্ববিরোধ বাস্তবের নিছক ছায়ামাত্র এবং সত্যি সত্যি তাদের না আছে বৈষয়িক অস্তিত্ব, না আছে তত্ত্বগত অস্তিত্ব। এইভাবে তিনি নিজেকে আর বেশি মাথা খাটাবার দায় থেকে মুক্ত করেন, এবং অধিকন্তু, আকারে ইঙ্গিতে ঘোষণা করেন যে তার বিরোধীপক্ষ একান্ত নির্বোধ বলেই নাকি যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদী নিয়োগের বিরুদ্ধে সংগ্রাম না করে স্বয়ং যন্ত্রপাতির বিরুদ্ধে সংগ্রাম করছে।

সন্দেহ নেই যে যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদী প্রয়োগের দরুন সাময়িক অসুবিধার কথা তিনি মোটেই অস্বীকার করেন না। কিন্তু এমন মুদ্রা কোথায় আছে যার অপর পিঠ নেই! তাঁর কাছে পুঁজির দ্বারা ছাড়া যন্ত্রপাতির নিয়োগই অসম্ভাব্য। সুতরাং তাঁর কাছে যন্ত্র দ্বারা শ্রমিক শোষণ এবং শ্রমিক দ্বারা যন্ত্রের সদ্ব্যবহার একই এবং অভিন্ন ব্যাপার। সুতরাং যিনিই যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদী নিয়োগের বাস্তব অবস্থার স্বরূপ উদ্ঘাটন করেন তিনিই সকল প্রকারে যন্ত্রপাতি নিয়োগের বিরোধী এবং সমাজ প্রগতির শত্রু!* অবিকল বিখ্যাত বিল সাইক্স-এর যুক্তি: 'জুরির ভদ্র-মহোদয়গণ, এতে সন্দেহ নেই যে এই বাণিজ্যিক প্রতিনিধির গলা কাটা গিয়েছে। কিন্তু এটা আমার দোষ নয়, ছুরির দোষ। এই সাময়িক অসুবিধের জন্য কি আমরা ছুরির ব্যবহার বিলোপ করব? একটু বিচার করুন। ছুরি না থাকলে কৃষি ও শিল্পের কী গতি হবে? এটা কি শল্যচিকিৎসায় উপকারী নয়, শারীরস্থানের জ্ঞানও বাড়ায় নাকি? ভোজের আসরে স্বেচ্ছামূলক সাহায্য পাওয়া যায় নাকি? আপনারা যদি ছুরির ব্যবহার বিলোপ করেন তা হলে আবার আমাদের বর্বরতার গহ্বরে নিক্ষেপ করবেন।'**

---

* অন্যান্যদের মধ্যে ম্যাককুলোক এই ভান-করা হাবামির ব্যাপারে একজন ওস্তাদ। ৮ বছর বয়সী শিশুর মতো ন্যাকামি করে তিনি বলেন, 'যদি শ্রমিকের দক্ষতা আরও বেশি বাড়ানো লাভজনক হয়, যাতে একই অথবা কম পরিমাণ শ্রম করে সে নিয়ত বর্ধমান পরিমাণে পণ্য উৎপন্ন করতে সক্ষম হয়, তা হলে সে যে এমন যন্ত্রপাতির সাহায্যের সুযোগটা ব্যবহার করবে যা তাকে এই ফললাভে সবচেয়ে কার্যকরভাবে সাহায্য করবে, সেটাও নিশ্চয়ই লাভজনক' (MacCulloch. *Principles of Political Economy*. Edinburgh, 1830, p. 166).

** 'সুতোকাটা যন্ত্রের উদ্ভাবক ভারতের সর্বনাশ করেছেন, এই ঘটনাটা কিন্তু আমাদের তেমন স্পর্শই করে না' (A. Thiers. *De la Propriété*)। মঁতিয়ের এখানে সুতোকাটা যন্ত্রের সঙ্গে শক্তিচালিত তাঁতকে গুলিয়ে ফেলেছেন, 'এই ঘটনাটা কিন্তু আমাদের তেমন স্পর্শই করে না'।

যে সমস্ত শিল্পে যন্ত্রপাতি প্রবর্তিত হয়, যদিও অবশ্যম্ভাবীরূপে সেই সব ক্ষেত্র থেকে শ্রমিকদের কর্মচ্যুত করে, তবুও, এইসব সত্ত্বেও, অন্যান্য শিল্পে তা নিয়োগ বৃদ্ধি ঘটাতে পারে। এই প্রতিক্রিয়ার সঙ্গে কিন্তু তথাকথিত ক্ষতিপূরণ তত্ত্বের কোনো সম্পর্ক নেই। যেহেতু যন্ত্রে প্রস্তুত প্রতিটি সামগ্রী হাত দিয়ে তৈরি অনুরূপ সামগ্রী অপেক্ষা সুলভতর, তা থেকে আমরা এই দুর্লঙ্ঘ্য সূত্রে পৌঁছতে পারি: যদি যন্ত্রপাতি দ্বারা উৎপন্ন সামগ্রীর মোট পরিমাণ ইতিপূর্বে হস্তশিল্প বা ম্যানুফ্যাকচার দ্বারা উৎপন্ন এবং বর্তমানে যন্ত্রপাতি দ্বারা উৎপন্ন সামগ্রীর সমপরিমাণ হয়, তা হলে মোট ব্যয়িত শ্রম হ্রাস পায়। শ্রমের সরঞ্জাম, যন্ত্রপাতি, কয়লা ইত্যাদির জন্য ব্যয়িত নতুন শ্রম অবশ্যই যন্ত্রপাতি ব্যবহারের দরুন স্থানচ্যুত শ্রম অপেক্ষা কম হবে; নতুবা যন্ত্রের উৎপাদটি কায়িক শ্রমের উৎপাদের সমমূল্যে বা তা থেকে বেশি দামের হত। কিন্তু প্রকৃতপক্ষে হ্রাসপ্রাপ্ত সংখ্যক শ্রমিক দিয়ে যন্ত্রপাতি দ্বারা উৎপন্ন সামগ্রীর মোট পরিমাণ, সমান তো থাকেই না, বরং স্থানচ্যুত, হাত দিয়ে প্রস্তুত সামগ্রীর মোট পরিমাণের চেয়ে অনেক বেশি হয়। ধরুন, যে সংখ্যক শ্রমিক হাত দিয়ে ১,০০,০০০ গজ কাপড় বুনতে পারে, তার চাইতে কম সংখ্যক বয়ন-শ্রমিক শক্তিচালিত তাঁতে ৪,০০,০০০ গজ কাপড় উৎপন্ন করেছে। এই চতুর্গুণ উৎপাদের মধ্যে চতুর্গুণ কাঁচামাল রয়েছে। সুতরাং কাঁচামালের উৎপাদন চার গুণ বাড়াতে হবে। কিন্তু, কারখানা বাড়ি, কয়লা, যন্ত্রপাতি, ইত্যাদি শ্রমের সরঞ্জামের ক্ষেত্রে, তা স্বতন্ত্র; তাদের উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় অতিরিক্ত শ্রমিকের সংখ্যা কতদূর বাড়তে পারে, তার তারতম্য ঘটে, যন্ত্রে-তৈরি সামগ্রীর পরিমাণ এবং ঐ একই সংখ্যক শ্রমিক দ্বারা হাতে তৈরি ঐ জিনিসের পরিমাণের মধ্যে পার্থক্য অনুযায়ী।

সুতরাং, কোনো একটি নির্দিষ্ট শিল্পে যন্ত্রপাতির ব্যবহার প্রসার লাভ করার সঙ্গে সঙ্গে তার আশু প্রতিক্রিয়া এই হয় যে এই শিল্পকে যে সকল শিল্প উৎপাদনের উপায় সরবরাহ করে, তাতে উৎপাদন বৃদ্ধি পায়। তার ফলে কতটা বর্ধিত সংখ্যার কর্মসংস্থান হয়, তা নির্ভর করে, কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য এবং শ্রমের নিবিড়তা অপরিবর্তিত থাকলে, নিয়োজিত পুঁজির গঠনের উপরে, অর্থাৎ তার স্থির ও অস্থির ভাগের অনুপাতের উপরে। এই অনুপাতের আবার যথেষ্ট তারতম্য ঘটে, যন্ত্রপাতি ঐ সকল শিল্পে কতটা স্থান দখল করেছে বা করছে, তদনুযায়ী। ইংলণ্ডে কারখানা-প্রথার অগ্রগতির ফলে কয়লা ও ধাতু খনিসমূহে কাজ করতে বাধ্য এমন লোকের সংখ্যা বিপুল পরিমাণে বেড়ে গিয়েছিল; কিন্তু গত কয়েক দশকে খনিজ শিল্পে নতুন যন্ত্রপাতি ব্যবহারের দরুন এই সংখ্যাবৃদ্ধি অপেক্ষাকৃত

কম দ্রুত হয়েছে।* যন্ত্রপাতির সঙ্গে সঙ্গে এক নতুন ধরনের শ্রমিক আবির্ভূত হয়, অর্থাৎ, তার নির্মাতারা। আমরা ইতিমধ্যেই জেনেছি যে যন্ত্রপাতি উৎপাদনের এই শাখাও দখল করেছে, এই দখলের মাত্রা প্রতিদিনই বাড়ছে।** কাঁচামাল সম্পর্কে,*** এতে বিন্দুমাত্র সন্দেহ নেই যে, সুতো কাটার দ্রুত অগ্রগতি যুক্তরাষ্ট্রে গ্রীষ্মপ্রধান উর্বরতাসহ তুলোর উৎপাদনই শুধু বৃদ্ধি করে নি, এবং এর সঙ্গে আফ্রিকার দাস ব্যবসায়ই শুধু বাড়ায় নি, দাসপালনকে সীমান্তের দাসরাজ্যগুলির প্রধান ব্যবসাতে পরিণত করেছিল। ১৭৯০ সালে যখন যুক্তরাষ্ট্রে প্রথম ক্রীতদাসদের আদমশুমারি করা হয়েছিল, তাদের সংখ্যা ছিল ৬,৯৭,০০০; ১৮৬১ সালে তা প্রায় ৪০ লক্ষে পৌঁছেছিল। পক্ষান্তরে এটাও কম সুনিশ্চিত নয় যে, ইংলণ্ডে পশমি কারখানাগুলির প্রসারের ফলে কর্ষণযোগ্য ভূমির মেষপালন ক্ষেত্রে রূপান্তরণের পাশাপাশি কৃষি শ্রমিকদের বাহুল্য সৃষ্টি করেছিল, যার ফলে দলে দলে তাদের শহরগুলির দিকে ধাবিত করা হয়েছিল। গত দশ বছরে আয়ার্ল্যান্ড তার জনসংখ্যা প্রায় অর্ধেক হ্রাস করার পর বর্তমানে তার অধিবাসীদের সংখ্যা আরও কমাবার প্রক্রিয়ায় রত, যাতে তা তার জমিদারবর্গ ও ইংরেজ পশমি ম্যানুফ্যাকচারারদের প্রয়োজনের সঙ্গে ঠিক ঠিক খাপ খায়।

শ্রম প্রয়োগের বস্তুটিকে সম্পূর্ণতা লাভের পথে যে সকল প্রাথমিক বা মাধ্যমিক স্তর অতিক্রম করে যেতে হয়, সেই সমস্ত স্তরে যদি যন্ত্রপাতি প্রযুক্ত হয়, তা হলে

* ১৮৬১ সালের আদমশুমার অনুযায়ী (খণ্ড ২, লণ্ডন, ১৮৬৩) ইংলণ্ড ও ওয়েল্‌সে কয়লাখনিতে কর্মে নিযুক্ত লোকের সংখ্যা ছিল ২,৪৬,৬১৩, এর মধ্যে ৭৩,৫৪৫ জন ছিল ২০ বছরের নিচে আর ১,৭৩,০৬৭ জন ছিল ২০ বছরের উপরে। যাদের বয়স ২০ বছরের কম তাদের মধ্যে ৮৩৫ জনের বয়স ছিল ৫ থেকে ১০ বছরের মধ্যে, ৩০,৭০১ জনের ১০ থেকে ১৫ বছরের মধ্যে, ৪২,০১০ জনের ১৫ থেকে ১৯ বছরের মধ্যে। লোহা, তামা, সীসা ও অন্যান্য সর্বপ্রকার খনিতে নিযুক্তদের সংখ্যা ছিল ৩,১৯,২২২।

** ইংলণ্ড ও ওয়েল্‌সে ১৮৬১ সালে যন্ত্রপাতি তৈরির কাজে নিযুক্ত ছিল ৬০,৮০৭ জন লোক, এদের মধ্যে পড়ে কারখানা-মালিক আর তাদের কেরানী প্রভৃতি এবং এই শিল্পের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট সমস্ত এজেন্ট আর ব্যবসায়ীরাও। কিন্তু সেলাই কল প্রভৃতির মতো ছোট যন্ত্র প্রস্তুতকারকরা তথা যন্ত্রের সক্রিয় অংশাদি যথা টাকু প্রস্তুতকারকরা এর অন্তর্ভুক্ত নয়। সিভিল ইঞ্জিনিয়ারদের মোট সংখ্যা ছিল ৩৩২৯।

*** লোহা সর্বাধিক গুরুত্বপূর্ণ অন্যতম কাঁচামাল, তাই এখানে বলে রাখি যে ১৮৬১ সালে ইংলণ্ড ও ওয়েল্‌সে ছিল ১,২৫,৭৭১ জন লোহা ঢালাইকর শ্রমিক, তাদের মধ্যে ১,২৩,৪৩০ জন পুরুষ আর ২৩৪১ জন স্ত্রীলোক। পূর্বোক্তদের মধ্যে ৩০,৮১০ জনের বয়স ছিল ২০ বছরের নিচে, আর ৯২,৬২০ জনের ২০ বছরের উপরে।

সেই সমস্ত স্তরে মালপত্রের বর্ধিত উৎপাদন ঘটে এবং সঙ্গে সঙ্গে যন্ত্রের উৎপন্ন সামগ্রী যে সব হস্তশিল্প বা ম্যানুফ্যাকচারকে সরবরাহ করা হয় সেই সব ক্ষেত্রে শ্রমিকের চাহিদা বৃদ্ধি পায়। উদাহরণস্বরূপ, যন্ত্রপাতির দ্বারা কাটা সুতো এত সস্তায় ও প্রচুর পরিমাণে সরবরাহ করা হত যে, হাতে চালানো তাঁতীরা প্রথমটায় বর্ধিত পুঁজি নিয়োগ না করে পুরো সময় কাজ করতে সক্ষম হত। তাদের আয় অনুরূপভাবে বেড়েছিল।* তার ফলেই তাঁত শিল্পে জনপ্রবাহ ঘটেছিল, শেষ পর্যন্ত জেনি, থ্রস্‌ল ও মিউল দ্বারা সৃষ্ট ৮,০০,০০০ তাঁতী বাষ্পশক্তিচালিত তাঁত দ্বারা বিপর্যস্ত হল। তেমনই যন্ত্রপাতি দ্বারা উৎপন্ন বস্ত্রসম্ভারের দরুন, দর্জি, সীবনকারিণী ও সূচিশিল্পীর সংখ্যা বাড়তে থাকে, যতদিন না সেলাই কলের আবির্ভাব হল।

অপেক্ষাকৃত কম শ্রমিকের সাহায্যে যন্ত্রপাতি যতই কাঁচামাল, আধা-তৈরি মাল, শ্রমের সরঞ্জাম ইত্যাদির পরিমাণ বৃদ্ধি করে, তার সমানুপাতে এই সকল কাঁচা ও আধা-তৈরি উৎপাদের প্রক্রিয়ণ অসংখ্য শাখায় বিভক্ত হয়; সামাজিক উৎপাদনের বৈচিত্র্য বৃদ্ধি পায়। কারখানা-প্রথা ম্যানুফ্যাকচারের চাইতে অনেক অনেক বেশি দূর অবধি শ্রমের সামাজিক বিভাজনকে এগিয়ে নিয়ে যায়, কেননা তা অধিকৃত শিল্পের উৎপাদনশীলতাকে অনেক বেশি মাত্রায় বৃদ্ধি করে।

যন্ত্রপাতির আশু ফল হল উদ্বৃত্ত-মূল্য এবং যে উৎপাদের সমষ্টিতে উদ্বৃত্ত-মূল্য নিহিত আছে, তার বৃদ্ধিসাধন। পুঁজিপতি ও তাদের উপরে নির্ভরশীলদের দ্বারা উপভুক্ত ঐশ্বর্যের পরিমাণ যতই বৃদ্ধি পায়, সমাজের এই সকল শ্রেণীও ততই সম্প্রসারিত হয়। এই নতুন এবং বিলাসপ্রবণ চাহিদা বৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে, তাদের ক্রমবর্ধমান ধনসম্পদ এবং জীবনধারণের অপরিহার্য সামগ্রী উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় শ্রমিকের সংখ্যা আগের তুলনায় কম বলে ঐ সকল চাহিদা মেটাবার উপায় সৃষ্ট হয়। সমাজের উৎপন্নের অধিকতর অংশ উদ্বৃত্ত-উৎপাদে পরিবর্তিত হয় এবং উদ্বৃত্ত-উৎপাদের এক বৃহত্তর অংশ বহুবিধ মার্জিত আকারে ভোগের

* 'সুতো জড়ানোর কাজ-করা দুটি শিশুসন্তান সহ চারজন প্রাপ্তবয়স্ক লোকের একটি পরিবার গত শতাব্দীর শেষে ও বর্তমান শতাব্দীর গোড়ায় দৈনিক দশ ঘণ্টা শ্রম করে সপ্তাহে ৪ পাউন্ড উপার্জন করত। কাজের চাপ খুব বেশি থাকলে, তারা উপার্জন করতে পারত আরও বেশি। ...এর আগে, তারা সর্বদাই সুতোর সরবরাহের ঘাটতির জন্য কষ্টভোগ করত' (Gaskell, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ২৫-২৭)।

জন্য সরবরাহ হয়। অন্য ভাষায় বলা যায় যে, বিলাসদ্রব্যের উৎপাদন বৃদ্ধি পায়।* উৎপাদসমূহের মার্জিত এবং বহুবিধরূপের আরেকটি কারণ হচ্ছে দুনিয়ার বাজারের সঙ্গে নতুন সম্পর্ক — যে সম্পর্ক আধুনিক শিল্প দ্বারা সৃষ্ট হয়েছে। শুধু যে দেশী উৎপাদের বৃহত্তর পরিমাণ বিদেশী বিলাসদ্রব্যের সঙ্গে বিনিময় হয় তাই নয়, আভ্যন্তরিক শিল্পের জন্য বৃহত্তর পরিমাণে বিদেশী কাঁচামাল, মশলা, আধা-তৈরি মাল উৎপাদনের উপায় হিসেবে ব্যবহৃত হয়। দুনিয়ার বাজারের সঙ্গে এই সম্পর্কের দরুন, যানবাহন শিল্পে শ্রমের চাহিদা বৃদ্ধি পায়, তা নানাবিধ বিভাগে বিভক্ত হয়।**

একদিকে উৎপাদন এবং জীবনধারণের উপায় বৃদ্ধি, অন্যদিকে শ্রমিকদের তুলনামূলক সংখ্যা হ্রাস — এর ফলে খাল, ডক, সুড়ঙ্গ পথ, সেতু, ইত্যাদি নির্মাণকার্য, সুদূর ভবিষ্যতেই মাত্র যার ফল পাওয়া যেতে পারে, সেই সব কাজের জন্য শ্রমিকের চাহিদা বৃদ্ধি পায়। যন্ত্রপাতির প্রত্যক্ষ ফল হিসেবে অথবা তার দ্বারা সাধিত শিল্পগত সাধারণ পরিবর্তনের ফলে উৎপাদনের সম্পূর্ণ নতুন নতুন শাখা গঠিত হয়, যা শ্রমের নতুন নতুন ক্ষেত্র সৃষ্টি করে। কিন্তু সাধারণ উৎপাদনে এই সকল শাখার স্থান, এমন কি সর্বাপেক্ষা অগ্রসর দেশেও, মোটেই গুরুত্বপূর্ণ নয়। এতে কর্মসংস্থান হয়, এমন শ্রমিকের সংখ্যা ঐ সকল শিল্প দ্বারা কায়িক শ্রমের সৃষ্ট সর্বাপেক্ষা অমার্জিত রূপের চাহিদার প্রত্যক্ষ অনুপাতস্বরূপ। বর্তমানে এই ধরনের প্রধান প্রধান শিল্প হল: গ্যাস কারখানা, টেলিগ্রাফ, ফটোগ্রাফি, বাষ্পীয় জাহাজ পথ এবং রেল পথ। ইংলন্ড ও ওয়েল্স্-এর ১৮৬১ সালের আদমশুমারি অনুযায়ী গ্যাস শিল্পে (গ্যাস কারখানা, যান্ত্রিক হাতিয়ার ইত্যাদির উৎপাদন, গ্যাস কোম্পানির নিযুক্ত ব্যক্তিবৃন্দ ইত্যাদি) নিযুক্ত ছিল ১৫,২১১ জন, টেলিগ্রাফিতে ২৩৯৯ জন, ফটোগ্রাফিতে ২৩৬৬ জন, বাষ্পচালিত জাহাজে ৩৫৭০ জন, এবং রেল পথে ৭০,৫৯৯ জন, যাদের মধ্যে মোটামুটি স্থায়ীভাবে নিযুক্ত অদক্ষ মাটি কাটা মজুরের সংখ্যা এবং প্রশাসনিক ও ব্যবসা বিভাগের কর্মীর সংখ্যা মিলিয়ে ২৮,০০০। এই পাঁচটি নতুন শিল্পে নিযুক্ত মোট ব্যক্তির সংখ্যা তা হলে দাঁড়ায় ৯৪,১৪৫।

* F. Engels. *Die Lage der arbeitenden Klasse in England*-এ এই সমস্ত বিলাসসামগ্রী নিয়ে যারা কাজ করে তাদের একটা বিপুল সংখ্যকের শোচনীয় অবস্থা উল্লেখ করেছেন। *Reports of the Children's Employment Commission* অসংখ্য উদাহরণও দ্রষ্টব্য।

** ১৮৬১ সালে ইংলন্ড ও ওয়েল্সে বাণিজ্য নৌবিভাগে ছিল ৯৪,৬৬৫ জন নাবিক।

সর্বশেষে, আধুনিক শিল্পের অসাধারণ উৎপাদনশীলতা উৎপাদনের অন্যান্য সকল ক্ষেত্রে ব্যাপকতর ও নিবিড়তর শোষণ দ্বারা অনুসৃত হয় বলে শ্রমিক শ্রেণীর ক্রমবর্ধমান অংশকে অনুৎপাদক কর্মে নিয়োগ রাখা সম্ভব হয়, এবং তার ফলে ক্রমবর্ধমান আকারে চাকর, ঝি, গোলাম প্রভৃতিসহ পরিচারক শ্রেণী বলে অভিহিত প্রাচীন গার্হস্থ্য ক্রীতদাসের পুনরুৎপাদন সম্ভবপর হয়। ১৮৬১ সালের আদমশুমারী অনুযায়ী ইংলন্ড ও ওয়েল্স্-এ লোকসংখ্যা ছিল ২,০০,৬৬,২৪৪; তার মধ্যে ৯৭,৭৬,২৫৯ পুরুষ, এবং ১,০২,৮৯,৯৬৫ নারী। আমরা যদি এই জনসংখ্যা থেকে যারা খুব বৃদ্ধ বা খুব অল্প বয়সী বলে কাজের অনুপযুক্ত, সকল অনুৎপাদক নারী, শিশু ও তরুণ তরুণী, সরকারি কর্মচারী, পুরোহিত, আইনজীবী, সৈনিক ইত্যাদি 'ভাবাদর্শগত' শ্রেণীগুলি এবং অপরের শ্রমকে খাজনা, সুদ ইত্যাদি আকারে ভোগ করা ছাড়া যাদের অন্য কোন পেশা নেই, তাদের, এবং সর্বশেষে, নিঃস্ব, ভবঘুরে এবং অপরাধীদের বাদ দিই, তা হলে শিল্প, বাণিজ্য বা অর্থলগ্নিতে কোনো না কোনো রূপে ব্যাপৃত প্রত্যেকটি পুঁজিপতিকে ধরেও সর্ব বয়সের স্ত্রী পুরুষের সংখ্যাটা থাকে মাত্র ৮০ লক্ষ। এই ৮০ লক্ষ লোকের মধ্যে রয়েছে:

	ব্যক্তি
কৃষি মজুর (মেষ পালক, খামারে নিযুক্ত ভৃত্য এবং কৃষকের গৃহে বসবাসকারী ঝি সহ)	১০,৯৮,২৬১
সুতো, পশম, রেশম, শণ ও চটকলে, যন্ত্রপাতির সাহায্যে মোজা ও লেস্ তৈরিতে নিযুক্ত জনসংখ্যা	৬,৪২,৬০৭*
কয়লা খনি ও ধাতব খনিতে নিযুক্ত জনসংখ্যা	৫,৬৫,৮৩৫
ধাতব কারখানায় (ব্লাস্ট ফারনেস, রোলিং মিলস্, ইত্যাদি) এবং সর্ববিধ ধাতব উৎপাদনে নিযুক্ত	৩,৯৬,৯৯৮**
ভৃত্য-শ্রেণী	১২,০৮,৬৪৮***

* এদের মধ্যে মাত্র ১,৭৭,৫৯৬ জন হল ১৩ বছর বয়সের ঊর্ধ্বে পুরুষ।

** এদের মধ্যে ৩০,৫০১ জন নারী।

*** এদের মধ্যে ১,৩৭,৪৪৭ জন পুরুষ। ১২,০৮,৬৪৮ জনের মধ্যে এমন কাউকে ধরা হয় নি যারা ব্যক্তিগত গৃহে কাজ করে না।

দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের সংযোজনী। ১৮৬১ থেকে ১৮৭০ সালের মধ্যে পুরুষ ভৃত্যদের সংখ্যা প্রায় দ্বিগুণ হয়েছিল। সেটা বেড়ে হয়েছিল ২,৬৭,৬৭১। ১৮৪৭ সালে শিকারের পশুপাখিপালক (জমিদারের তালুকের জন্য) ছিল ২৬৯৪ জন, ১৮৬৯ সালে ৪৯২১ জন। — লন্ডনের নিম্ন মধ্য শ্রেণীর লোকের গৃহে কমবয়সী ঝি-দের সাধারণ কথোপকথনে বলা হয় 'দাসী' ('little slaveys')।

সুতোকল এবং খনিতে নিযুক্ত লোকের মোট সংখ্যা হচ্ছে ১২,০৮,৪৪২; সুতোকল এবং ধাতবশিল্পে নিযুক্ত মোট সংখ্যা হচ্ছে ১০,৩৯,৬০৫; উভয় ক্ষেত্রেই তা আধুনিক গার্হস্থ্য ক্রীতদাসদের সংখ্যার চাইতে কম। যন্ত্রপাতির পুঁজিবাদী সদ্ব্যবহারের কী চমৎকার ফল!

পরিচ্ছেদ ৭। — কারখানা-প্রথার বিকাশের ফলে শ্রমজীবী জনগণের বিকর্ষণ ও আকর্ষণ। তুলো শিল্পে সংকট

খ্যাতিমান সমস্ত অর্থনীতিবিদই এ কথা স্বীকার করেন যে, পুরনো যে সমস্ত হস্তশিল্প ও ম্যানুফ্যাকচারের সঙ্গে নতুন যন্ত্রপাতির প্রথমে প্রতিযোগিতা হয় সেখানকার শ্রমিকদের উপরে নতুন যন্ত্রপাতি ক্ষতিকারক প্রভাব বিস্তার করে। তাঁদের প্রায় সকলেই কারখানা-শ্রমিকদের দাসত্ব নিয়ে হাহুতাশ করেন। তাঁদের হাতে রং-এর বড় তাসটি কী? তা এই যে, যন্ত্রের প্রবর্তন ও বিকাশের যুগের সব বিভীষিকা প্রশমিত হওয়ার পরে, যন্ত্রপাতি শ্রমদাসের সংখ্যা হ্রাসের পরিবর্তে শেষ পর্যন্ত বৃদ্ধি করে! হ্যাঁ, অর্থশাস্ত্র এই ভয়াবহ তত্ত্বে উচ্ছ্বসিত হয়ে ওঠে যে বিকাশ ও উত্তরণের মেয়াদের পরে, এমন কি, এর চূড়ান্ত সাফল্যের পরে যন্ত্রপাতি ভিত্তিক কারখানা-প্রথা প্রথম প্রবর্তনের সময়ে যত শ্রমিককে রাস্তায় বার করে দেয় ততোধিক শ্রমিককে নিষ্পেষিত করে; প্রতিটি 'হিতবাদী', যিনি পুঁজিবাদী উৎপাদনের প্রকৃতি-নির্ধারিত চিরন্তন অপরিহার্যতা সম্বন্ধে বিশ্বাসী, তাঁর কাছেও এই তত্ত্ব ভয়াবহ।*

* পক্ষান্তরে, গানিল্ মনে করেন কারখানা-প্রথার চূড়ান্ত ফল হল অনাপেক্ষিকভাবে আরও কম সংখ্যক শ্রমিক, যাদের বিনিময়ে বর্ধিত সংখ্যক 'gens honnêtes' [সৎ লোক] বেঁচে থাকে এবং তাদের সুবিদিত 'perfectibilité perfectible'-এর [উৎকর্ষসাধনের ক্ষমতার] বিকাশ ঘটায়। উৎপাদনের গতি সম্বন্ধে তিনি যদিও বোঝেন খুবই সামান্য, তবু অন্তত অনুভব করেন যে যন্ত্রপাতির প্রবর্তন যদি কর্মব্যস্ত শ্রমিকদের নিঃস্বে পরিণত করে, এবং তার বিকাশ যদি দমন করা শ্রমদাসদের চেয়ে বেশি শ্রমদাস সৃষ্টি করে, তবে যন্ত্রপাতি নিশ্চয়ই একটা মারাত্মক প্রতিষ্ঠান। তাঁর নিজের কথায় ব্যক্ত না করলে, তাঁর দৃষ্টিকোণের স্থূলবুদ্ধি সারল্য প্রকাশ করা সম্ভব নয়: 'উৎপাদন এবং ভোগ করাই যে সব শ্রেণীর নিয়তি, তাদের সংখ্যা হ্রাস পায়, আর যে সব শ্রেণী শ্রমের নিয়ন্ত্রণ করে, যারা সমগ্র জনসংখ্যাকে স্বস্তি, সান্ত্বনা এবং জ্ঞানদান করে, তারা বাড়ে... এবং শ্রমের বাবদ খরচ কমা, দ্রব্যসামগ্রীর প্রাচুর্য, ভোগ্য দ্রব্যাদির সুলভতার কারণে উদ্ভূত সমগ্র দ্রব্যসম্ভার আত্মসাৎ করে। এই পথে মানব জাতি প্রতিভার

এ কথা সত্য যে কোনো কোনো ক্ষেত্রে, যেমন ইংলণ্ডের রেশম ও পশম কারখানার ক্ষেত্রে আমরা দেখেছি, কারখানা-প্রথার অসাধারণ প্রসার বিকাশের কোনো এক স্তরে নিযুক্ত কর্মীর সংখ্যায়, শুধু আপেক্ষিক নয়, অনাপেক্ষিক হ্রাসও ঘটায়। ১৮৬০ সালে যখন পার্লামেন্টের নির্দেশক্রমে সব কয়টি কারখানার একটি বিশেষ আদমশুমারি নেওয়া হয়েছিল, তখন ল্যাঙ্কাশায়ার, চেশায়ার ও ইয়র্কশায়ারের যে সব অংশ কারখানা-পরিদর্শক মিঃ বেকারের জেলার অন্তর্ভুক্ত ছিল, তাদের সংখ্যা ছিল ৬৫২; এর মধ্যে ৫৭০টিতে ছিল ৮৫,৬২২ বাষ্পচালিত তাঁত, ৬৮,১৯,১৪৬ টাকু (ডাবলিং টাকু বাদ দিয়ে), তাতে ২৭,৪৩৯ (বাষ্পচালিত) এবং ১৩৯০ (জল-চালিত) অশ্ব-শক্তি এবং ৯৪,১১৯ ব্যক্তি নিযুক্ত ছিল। ১৮৬৫ সালে ঐ কারখানাগুলিতেই ছিল ৯৫,১৬৩ তাঁত, ৭০,২৫,০৩১ টাকু এবং ২৮,৯২৫ বাষ্পচালিত এবং ১৪৪৫ জলচালিত অশ্ব-শক্তি এবং নিযুক্ত ছিল ৮৮,৯১৩ ব্যক্তি। ১৮৬০ এবং ১৮৬৫ সালের মধ্যে, সুতরাং, তাঁত বৃদ্ধি পেয়েছিল ১১%, টাকু ৩%, ইঞ্জিনশক্তি ৩%, কিন্তু নিযুক্ত ব্যক্তির সংখ্যা হ্রাস পেয়েছিল ৫ ১/২%।* ১৮৫২ এবং ১৮৬২ সালের মধ্যে ইংলণ্ডের পশম উৎপাদনের উল্লেখযোগ্য প্রসার ঘটেছিল, কিন্তু তাতে নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যা প্রায় অপরিবর্তিত ছিল, এ থেকে দেখা যায় যে নতুন যন্ত্রের প্রবর্তন কী বিপুল ভাবে পূর্ববর্তী সময়ের শ্রমকে অপসারিত করেছে।** কোনো কোনো ক্ষেত্রে নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যার বৃদ্ধি শুধুই আপাতদৃশ্য; অর্থাৎ,

সৃজনীশক্তির সর্বোচ্চ শিখরে আরোহণ করে, ধর্মের রহস্যময় গভীরে প্রবেশ করে, নিজেকে বাঁচানোর নৈতিকতার নিয়ম-কানুন তৈরি করে' (যার মূলকথা হচ্ছে 'সব সামগ্রীর আত্মসাৎ' ইত্যাদি), 'স্বাধীনতা রক্ষার জন্য আইন' ('উৎপাদন করতে বাধ্য, এমন সব শ্রেণীর' জন্য স্বাধীনতা?) 'এবং ক্ষমতা, বাধ্যতা ও ন্যায়, কর্তব্য ও মানবতা রক্ষার জন্য আইন।' এসব হেঁয়ালি রয়েছে নিম্নোক্ত বইটিতে: Ch. Ganilh. *Des Systèmes d'Économie Politique etc.*, 2ème éd. Paris, 1821, t. I, p. 224। তুলনা পৃঃ ২১২।

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865,* p. 58, sq. কিন্তু একই সময়ে, ১১,৬২৫টি তাঁত, ৬,২৮,৫৭৬টি টাকু এবং বাষ্প ও জলের মোট ২৬৯৫ অশ্ব-শক্তি সম্পন্ন ১১০টি নতুন মিলে বর্ধিত সংখ্যক মজুরের কর্মসংস্থানের উপায় তৈরি ছিল (ঐ)।

** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1862,* p. 79.

দ্বিতীয় জার্মান সংস্করণের সংযোজনী। ১৮৭১ সালের শেষে ব্রাড্‌ফোর্ডে 'New Mechanics' Institution'-এ প্রদত্ত এক বক্তৃতায় কারখানা-পরিদর্শক মিঃ আ. রেডগ্রেভ বলেন: 'গত কিছুকাল যাবৎ যে জিনিসটা বিশেষভাবে আমার চোখে পড়েছে তা হল পশম কারখানাগুলির পরিবর্তিত চেহারা। আগে সেগুলি ভর্তি ছিল নারী আর শিশুতে, এখন মনে হয় যন্ত্রপাতিই

তা ইতিপূর্বে প্রতিষ্ঠিত কারখানা প্রসারের দরুন ঘটে নি, ঘটেছে সংশ্লিষ্ট শাখাসমূহের ক্রম অন্তর্ভুক্তির জন্য; উদাহরণস্বরূপ ১৮৩৮ এবং ১৮৫৬ সালের মধ্যে তুলো শিল্পে শক্তিচালিত তাঁত এবং তাতে নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যা বৃদ্ধি পেয়েছিল শুধু শিল্পের এই শাখার প্রসারের জন্য; অন্যান্য শিল্পে, যেগুলি ইতিপূর্বে মানুষের শক্তির দ্বারা চালিত হত, সে সব ক্ষেত্রে যেমন, কার্পেট বুনবার তাঁত, ফিতের তাঁত এবং লিনেন বুনবার তাঁত, কিন্তু বেড়েছিল বাষ্পশক্তি প্রয়োগের জন্য।* সুতরাং এই পরবর্তী শিল্পগুলিতে শ্রমিক সংখ্যা বৃদ্ধি মোট নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যা হ্রাসেরই লক্ষণ মাত্র। সর্বোপরি আমরা এ ক্ষেত্রে ধর্তব্যের মধ্যেই আনি নি যে একমাত্র ধাতু শিল্প ছাড়া সর্বত্রই ফ্যাক্টরি শ্রমিক শ্রেণীর মধ্যে নারী ও শিশুরাই সংখ্যাবহুল।

তা সত্ত্বেও, যন্ত্রপাতি বিপুল সংখ্যক শ্রমিককে স্থানচ্যুত করে তাদের জায়গা দখল করলেও, কোনো একটি নির্দিষ্ট শিল্পে নতুন নতুন কারখানা প্রতিষ্ঠা এবং পুরনো কারখানার প্রসারের ফলে ঐ শিল্পে স্থানচ্যুত ম্যানুফ্যাকচার-শ্রমিক এবং হস্তশিল্পের কারিগরের চাইতে কারখানা-শ্রমিকদের সংখ্যা কী করে বেশি হতে পারে তা আমরা বুঝতে পারি। উদাহরণস্বরূপ ধরা যাক, পুরনো উৎপাদন-পদ্ধতিতে সপ্তাহে ৫০০ পাউন্ড পুঁজি নিযুক্ত হত, তার দুই-পঞ্চমাংশ স্থির এবং তিন-পঞ্চমাংশ অস্থির, অর্থাৎ ২০০ পাউন্ড উৎপাদনের উপায় বাবদ নিয়োজিত এবং, ধরা যাক শ্রমিক পিছু এক পাউন্ড হিসেবে ৩০০ পাউন্ড শ্রমশক্তিতে নিয়োজিত। যন্ত্রপাতি প্রবর্তনের ফলে এই পুঁজির গঠন পরিবর্তিত হয়। আমরা ধরে নেব যে এর চার-পঞ্চমাংশ স্থির এবং এক-পঞ্চমাংশ অস্থির, অর্থাৎ এখন মাত্র ১০০ পাউন্ড শ্রমশক্তিতে নিয়োজিত। ফলে, দুই-তৃতীয়াংশ শ্রমিক বরখাস্ত হল। এখন যদি ব্যবসার প্রসার ঘটে এবং মোট নিয়োজিত পুঁজি অপরিবর্তিত পরিস্থিতিতে ১৫০০ পাউন্ডে বৃদ্ধি পায়, তা হলে নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যা বেড়ে দাঁড়াবে ৩০০, যন্ত্রপাতি প্রবর্তনের পূর্বে যা ছিল, ঠিক তাই। পুঁজি যদি আরও বৃদ্ধি পেয়ে ২০০০ পাউন্ড দাঁড়ায়, তা হলে ৪০০ জন কাজ পাবে, অর্থাৎ পুরনো ব্যবস্থার আমলে যা ছিল তার চাইতে এক তৃতীয়াংশ বেশি। বাস্তবে তাদের সংখ্যা

সব কাজ করে। জনৈক কারখানা-মালিকের কাছে এর ব্যাখ্যা জানতে চাইলে তিনি আমাকে এই কথা বলেন: পুরনো প্রথায় আমি নিযুক্ত করতাম ৬৩ জনকে; উন্নত যন্ত্রপাতি প্রবর্তনের পর আমি আমার মজুরদের সংখ্যা কমিয়ে ৩৩ জনে এনেছিলাম, এবং সম্প্রতি, নতুন ও ব্যাপক অদলবদলের ফলে আমি সেই ৩৩ জনকে কমিয়ে ১৩ জনে নামাতে পেরেছি।'

* *Reports etc. for 31st October 1856*, p. 16.

বেড়েছে ১০০, কিন্তু সেটা আপেক্ষিক বিচারে, অর্থাৎ মোট লগ্নীকৃত পুঁজির সমানুপাতে তাদের সংখ্যা ৮০০ কমেছে, কেননা পুরনো আমলে ২০০০ পাউন্ড পুঁজি ৪০০-এর পরিবর্তে ১২০০ লোকের কর্মসংস্থান করত। সুতরাং নিযুক্ত শ্রমিক সংখ্যার আপেক্ষিক হ্রাস বাস্তব বৃদ্ধির সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ। আমরা উপরে ধরে নিয়েছি যে মোট পুঁজি বৃদ্ধি পেলেও তার গঠন অপরিবর্তিত থাকে, কেননা, উৎপাদনের পদ্ধতি স্থির থাকে। কিন্তু আমরা ইতিপূর্বে দেখেছি যে যন্ত্রপাতির ব্যবহারের অগ্রগতির ধাপে ধাপে পুঁজির স্থির অংশ, অর্থাৎ যে অংশ যন্ত্রপাতি, কাঁচামাল ইত্যাদির সামিল, তা বৃদ্ধি পায়, অন্যদিকে শ্রমশক্তির দরুন নিযুক্ত অস্থির অংশ হ্রাস পায়। আমরা এটাও জানি যে উৎপাদনের অন্য কোনো ব্যবস্থাতেই উন্নয়ন কারখানা-প্রথার মতো এত নিরবচ্ছিন্ন নয়, এবং নিয়োজিত পুঁজির গঠনও সতত পরিবর্তনশীল নয়। এই পরিবর্তন সমূহ কিন্তু মাঝে মাঝে কিছু দিনের বিরতির দ্বারা বাধা প্রাপ্ত হয়, যখন উপস্থিত কৃৎ-কৌশলগত ভিত্তিতে কারখানার শুধু পরিমাণগত প্রসার ঘটে। এই ধরনের সময়ে শ্রমিক সংখ্যা বৃদ্ধি পায়। তাই ১৮৩৫ সালে যুক্তরাজ্যের সুতীবস্ত্র, পশমী, চট ও রেশমী কারখানায় নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যা ছিল ৩,৫৪,৬৮৪; ১৮৬১ সালে শুধু বাষ্পশক্তিচালিত তাঁতের তাঁতীদের সংখ্যাই (৮ বছর থেকে শুরু করে ততোধিক বয়স্ক এবং স্ত্রী পুরুষ মিলিয়ে) ছিল ২,৩০,৬৫৪। অবশ্য আমরা যদি এটা বিচার করি যে ১৮৩৮ সালে হস্তচালিত তাঁতের কারিগর ও তাদের পরিবারের সংখ্যা ৮,০০,০০০ ছিল,* তা হলে এই বৃদ্ধির পরিমাণ অনেক কম গুরুত্বপূর্ণ মনে হবে, যদি এশিয়া এবং ইউরোপের মূল ভূখণ্ডে কর্মচ্যুতদের কথা নাও ধরি।

এই বিষয়ে আমি আর যে কয়েকটি মন্তব্য করব তাতে বাস্তবে বিদ্যমান কয়েকটি সম্পর্কের কথা উল্লেখ করব, যার অস্তিত্ব অদ্যাবধি আমাদের তাত্ত্বিক অনুসন্ধান উদ্ঘাটন করতে পারে নি।

শিল্পের কোনো একটি নির্দিষ্ট শাখায় যতদিন অবধি পুরনো হস্তশিল্প বা ম্যানুফ্যাকচারের বিনিময়ে কারখানা-প্রথা প্রসার লাভ করে, ততদিন তার সাফল্য

* 'হস্তচালিত তাঁতের তাঁতীদের দুঃখ দুর্দশা রয়াল কমিশনের একটি তদন্তের বিষয় ছিল কিন্তু তাদের দুর্দশা স্বীকার করা হলেও এবং সে বিষয়ে দুঃখ প্রকাশ করা হলেও, তাদের অবস্থার উন্নতি ছেড়ে দেওয়া হয়েছিল, এবং সম্ভবত আবশ্যিক কারণেই, সময়ের আপতন আর পরিবর্তনের উপরে, এখন আশা করা যেতে পারে' (২০ বছর পরে!) 'তা সেই সমস্ত দুর্দশাকে প্রায় লাঘব করেছে, এবং মনে হয় সেটা সম্ভব পর হয়েছে বাষ্পশক্তিচালিত তাঁতের এখনকার বিপুল প্রসারের দরুন' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1856*, p. 15).

তেমনি নিশ্চিত, তীর-ধনুকধারী ফৌজের সঙ্গে যুদ্ধে যেমন গাদা বন্ধুকধারী ফৌজের সাফল্য। যন্ত্রপাতি যখন নতুন কর্মক্ষেত্র জয় করে সেই প্রথম পর্যায় দারুণ গুরুত্বপূর্ণ, কারণ তা অসাধারণ মুনাফা উৎপাদন করতে সাহায্য করে। এই মুনাফা শুধু যে ত্বরিত সঞ্চয়ের উৎস হিসেবে কাজ করে তাই নয়, সতত উৎপন্ন বাড়তি সামাজিক পুঁজি যা সর্বদাই নতুন লগ্নির সন্ধানে থাকে, তার একটা বড় অংশকেও উৎপাদনের এই অনুকূল ক্ষেত্রে আকর্ষণ করে আনে। যন্ত্রপাতি উৎপাদনের যে শাখায় হানা দেয় তার প্রত্যেকটিতেই দ্রুত এবং প্রচণ্ড কর্মকাণ্ডের এই প্রথম কালপর্বের বিশেষ সুবিধা অনুভূত হয়। কিন্তু যেই-মাত্র কারখানা-প্রথা কথঞ্চিৎ বিস্তৃত প্রতিষ্ঠা এবং নির্দিষ্ট পরিমাণ পরিপক্কতা অর্জন করে, এবং বিশেষত যখনই তার কৃৎকৌশলগত ভিত্তি, যন্ত্রপাতি নিজেই যন্ত্রপাতির দ্বারা উৎপন্ন হয়, যে মুহূর্তে কয়লা এবং লোহার খনিজ আহরণ, ধাতু শিল্পসমূহ এবং যানবাহনের উপায়ের ক্ষেত্রে বিপ্লব সাধিত হয়; সংক্ষেপে যেমনি আধুনিক শিল্প ব্যবস্থার দ্বারা উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় সাধারণ অবস্থা প্রতিষ্ঠিত হয়, তখনই এই উৎপাদন-পদ্ধতি একটা স্থিতিস্থাপকতা অর্জন করে, অর্জন করে হঠাৎ লাফ দিয়ে প্রসারণের যোগ্যতা, একমাত্র কাঁচামালের সরবরাহ এবং উৎপন্ন দ্রব্যের বিলিবন্দেজ ছাড়া আর কোনো বাধার সম্মুখীন হয় না। একদিকে যন্ত্রপাতির আশু ফল হচ্ছে কাঁচামালের সরবরাহ বৃদ্ধি করা, ঠিক যেমনটি তুলোর বিচি ছাড়াবার যন্ত্র তুলোর উৎপাদন বাড়িয়েছিল।* অন্যদিকে যন্ত্রপাতির দ্বারা উৎপন্ন সামগ্রীর সুলভতা এবং যানবাহন ও যোগাযোগের উন্নত উপায় বিদেশী বাজার দখলের অস্ত্র যোগায়। অন্যান্য দেশের হস্তশিল্পের উৎপাদনকে ধ্বংস করে যন্ত্রপাতি ঐসব দেশগুলিকে জোর করে কাঁচামাল সরবরাহের ক্ষেত্রে পরিণত করে। এইভাবে ভারতকে (ইস্ট্ ইণ্ডিয়া) গ্রেট ব্রিটেনের জন্য তুলো, পশম, শণ, পাট ও নীল উৎপাদন করতে বাধ্য করা হয়েছিল।** শ্রমিকদের একাংশকে সর্বদাই 'অতিরিক্ত সংখ্যকে' পরিণত করে, যেসব দেশে আধুনিক শিল্প দৃঢ়মূল হয়েছে, সেই সব

---

* যন্ত্রপাতি অন্য যেভাবে কাঁচামালের উৎপাদনকে প্রভাবান্বিত করে তা আলোচনা করা হবে তৃতীয় পর্বে।

** ভারত থেকে গ্রেট ব্রিটেনে তুলো রপ্তানি:

১৮৪৬ — ৩,৪৫,৪০,১৪৩ পাউণ্ড। **১৮৬০** — ২০,৪১,৪১,১৬৮ পাউণ্ড।

১৮৬৫ — ৪৪,৫৯,৪৭,৬০০ পাউণ্ড।

ভারত থেকে গ্রেট ব্রিটেনে পশম রপ্তানি:

১৮৪৬ — ৪৫,৭০,৫৮১ পাউণ্ড। **১৮৬০** — ২,০২,১৪,১৭৩ পাউণ্ড। **১৮৬৫** — ২,০৬,৭৯,১১১ পাউণ্ড।

দেশে তাদের দেশত্যাগের এবং বিদেশে উপনিবেশ স্থাপনের প্রেরণা দেয়, এর ফলে ঐ সমস্ত দেশ মাতৃভূমির জন্য কাঁচামাল উৎপাদনের বসতিতে পরিণত হয়; উদাহরণ-স্বর‍ূপ, ঠিক যেমন অস্ট্রেলিয়া পশম উৎপাদনের উপনিবেশে পরিণত হয়েছিল।* আধ্‌নিক শিল্পের প্রধান প্রধান কেন্দ্রের চাহিদার উপযোগী এক নতুন এবং আন্তর্জাতিক শ্রম-বিভাজন দেখা দেয় এবং প্রধানত শিল্প ক্ষেত্র স্বর‍ূপ অংশকে সরবরাহের জন্য ভূমণ্ডলের এক অংশকে প্রধানত কৃষিজাত উৎপাদনের ক্ষেত্রে পরিণত করে। এই বিপ্লবের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট হচ্ছে কৃষিক্ষেত্রে আমূল পরিবর্তন, সে সম্বন্ধে এখানে আপাতত অন্‌সন্ধানের প্রয়োজন নেই।**

---

* উত্তমাশা অন্তরীপ থেকে গ্রেট ব্রিটেনে পশম রপ্তানি:

১৮৪৬ — ২৯,৫৮,৪৫৭ পাউণ্ড। **১৮৬০** — ১,৬৫,৭৪,৩৪৫ পাউণ্ড। **১৮৬৫** — ২,৯৯,২০,৬২৩ পাউণ্ড।

অস্ট্রেলিয়া থেকে গ্রেট ব্রিটেনে পশম রপ্তানি:

১৮৪৬ — ২,১৭,৮৯,৩৪৬ পাউণ্ড। **১৮৬০** — ৫,৯১,৬৬,৬১৬ পাউণ্ড। **১৮৬৫** — ১০,৯৭,৩৪,২৬১ পাউণ্ড।

** যুক্তরাষ্ট্রের অর্থনৈতিক বিকাশটাই ইউরোপীয়, আবও বিশেষ করে ইংলণ্ডীয় আধ্‌নিক শিল্পের উৎপাদ। রাষ্ট্রগ্‌লিকে (স্টেটস) তাদের বর্তমান র‍ূপে (১৮৬৬) এখনও অবশ্যই ইউরোপীয় উপনিবেশ বলে গণ্য করতে হয়। [**চতুর্থ জার্মান সংস্করণে সংযোজনী।** — 'তার পর থেকে সেগ্‌লি গড়ে উঠে পরিণত হয়েছে দেশে, যার শিল্প প্‌থিবীতে দ্বিতীয় স্থানাধিকারী, তার দর‍ূন তাদের ঔপনিবেশিক চবিত্র প‍ুরোপ‍ুরি না হারিয়েই।' — **ফ. এ.**]

যুক্তরাষ্ট্র থেকে গ্রেট ব্রিটেনে তুলো রপ্তানি:

১৮৪৬ — ৪০,১৯,৪৯,৩৯৩ পাউণ্ড। **১৮৫২** — ৭৬,৫৬,৩০,৫৪৩ পাউণ্ড।
১৮৫৯ — ৯৬,১৭,০৭,২৬৪ পাউণ্ড। **১৮৬০** — ১১১,৫৮,৯০,৬০৮ পাউণ্ড।

যুক্তরাষ্ট্র থেকে গ্রেট ব্রিটেনে শস্য ইত্যাদি রপ্তানি:

	১৮৫০	**১৮৬২**
গম, হন্দর ওজনে	১,৬২,০২,৩১২	৪,১০,৩৩,৫০৩
যব "	৩৬,৬৯,৬৫৩	৬৬,২৪,৮০০
জই "	৩১,৭৪,৮০১	৪৪,২৬,৯৯৪
রাই "	৩,৮৮,৭৪৯	৭,১০৮
ময়দা "	৩৮,১৯,৪৪০	৭২,০৭,১১৩
বাক্‌হ্‌ইট "	১,০৫৪	১৯,৫৭১
ভুট্টা "	৫৪,৭৩,১৬১	১,১৬,৯৪,৮১৮
বেয়ার বা বিগ্‌ (এক ধরনের যব)	২,০৩৯	৭,৬৭৫
ডাল "	৮,১১,৬২০	১০,২৪,৭২২
বীন "	১৮,২২,৯৭২	২০,৩৭,১৩৭
মোট রপ্তানি	৩,৫৩,৬৫,৮০১	৭,৪০,৮৩,৪৪১

পাঁচসালা মেয়াদ

বার্ষিক গড়	১৮৩১-১৮৩৫	১৮৩৬-১৮৪০	১৮৪১-১৮৪৫
আমদানি (কোয়ার্টার) .	১০,৯৬,৩৭৩	২৩,৮৯,৭২৯	২৮,৪৩,৮৬৫
রপ্তানি (কোয়ার্টার) . .	২,২৫,২৬৩	২,৫১,৭৭০	১,৩৯,০৫৬
রপ্তানির তুলনায় আমদানির বাড়তি	৮,৭১,১১০	২১,৩৭,৯৫৯	২৭,০৪,৮০৯
প্রত্যেক মেয়াদে বার্ষিক গড় জনসংখ্যা	২,৪৬,২১,১০৭	২,৫৯,২৯,৫০৭	২,৭২,৬২,৫৫৯
স্বদেশে উৎপন্ন ফসলের বাড়তি মাথা পিছু গড়পড়তা বার্ষিক শস্যাদি ভোগের পরিমাণ (কোয়ার্টার) . . .	০·০৩৬	০·০৮২	০·০৯৯

মিঃ গ্ল্যাডস্টোনের প্রস্তাব অনুযায়ী ১৮৬৭ সালের ১৭ ফেব্রুয়ারি কমন্সসভা ১৮৩১ — ১৮৬৬ সালের মধ্যে যুক্তরাজ্যে সব ধরনের শস্য, ময়দা প্রভৃতি আমদানি এবং ঐ দেশ থেকে তা রপ্তানির মোট পরিমাণের তালিকা প্রস্তুত করার নির্দেশ দেয়। আমি তার সংক্ষিপ্ত ফলাফল উদ্ধৃত করছি। ময়দার হিসাব শস্যের কোয়ার্টার-এ দেওয়া হয়েছে [৮৩]।

লাফে লাফে প্রসারণের যে বিপুল শক্তি কারখানা-প্রথায় নিহিত আছে এবং দুনিয়ার বাজারের উপরে এই প্রথার যে নির্ভরতা, তা থেকে প্রচণ্ড উৎপাদন প্রচেষ্টা জন্মলাভ করে, ফলে বাজার ভর্তি হয়ে উপচে পড়ে, ফলে বাজারের সংকোচন উৎপাদনকে সংকুচিত করে দেয়। আধুনিক শিল্পের জীবন মাঝারি ধরনের কর্মচঞ্চলতা, সমৃদ্ধি, অতি উৎপাদন, সংকট ও বদ্ধাবস্থার ক্রমান্বয়িক পর্যায়ে বিভক্ত হয়ে যায়। শ্রমিক নিয়োগকে, ও ফলত শ্রমিকদের জীবনের অবস্থাকে যন্ত্রপাতি যে অনিশ্চয়তা ও অস্থায়িত্বের শিকারে পরিণত করে তা শিল্প চক্রের এই পর্যায়ক্রমিক পরিবর্তনের ফলে স্বাভাবিক অবস্থায় পরিণত হয়। একমাত্র সমৃদ্ধির সময়ে ছাড়া বাজারের বখরার জন্য পুঁজিপতিদের মধ্যে প্রচণ্ড কাড়াকাড়ি চলে। এই বখরা উৎপাদের সুলভতার প্রত্যক্ষ সমানুপাতিক। শ্রমশক্তির স্থানাধিকারের জন্য উন্নত যন্ত্রপাতির প্রয়োগ এবং উৎপাদনের নতুন নতুন পদ্ধতির জন্য এই সংগ্রামের মধ্যে দিয়ে যে প্রতিদ্বন্দ্বিতা জন্মায়, তা ছাড়াও প্রত্যেক শিল্প চক্রে

এবং ১৮৬৬ সাল

১৮৪৬-১৮৫০	১৮৫১-১৮৫৫	১৮৫৬-১৮৬০	১৮৬১-১৮৬৫	১৮৬৬
৮৭,৭৬,৫৫২ ১,৫৫,৪৬১	৮৩,৪৫,২৩৭ ৩,০৭,৪৯১	১,০৯,১৩,৬১২ ৩,৪১,১৫০	১,৫০,০৯,৮৭১ ৩,০২,৭৫৪	১,৬৪,৫৭,৩৪০ ২,১৬,২১৮
৮৬,২১,০৯১	৮০,৩৭,৭৪৬	১,০৫,৭২,৪৬২	১,৪৭,০৭,১১৭	১,৬২,৪১,১২২
২,৭৭,৯৭,৫৯৮	২,৭৫,৭২,৯২৩	২,৮৩,৯১,৫৪৪	২,৯৩,৮১,৪৬০	২,৯৯,৩৫,৪০৪
০·৩১০	০·২৯১	০·৩৭২	০·৫০১	০·৫৪৩

এমন একটা সময় আসে, যখন পণ্যকে স্বলভতর করার উদ্দেশ্যে শ্রমশক্তির ম্বল্যের নিচে মজ্বরিকে নামাবার চেষ্টা হয়।*

---

* লক-আউটের ফলে পথে-বসা লিস্টারের জ্বতো-শ্রমিকদের পক্ষ থেকে ইংলন্ডের ব্যবসা সমিতিসম্বহের কাছে জ্বলাই, ১৮৬৬-তে প্রেরিত এক আবেদনে বলা হয়: 'কুড়ি বছর আগে লিস্টারের জ্বতো শিল্পে সেলাইয়ের জায়গায় রিভেট-পদ্ধতির প্রবর্তনে বৈপ্লবিক পরিবর্তন ঘটেছিল। সেই সময়ে ভালো মজ্বরি উপার্জন করা যেত। সবচেয়ে স্বঠাম মাল কে তৈরি করতে পারে তা নিয়ে বিভিন্ন সংস্থার মধ্যে বিরাট প্রতিযোগিতা দেখানো হয়েছিল। কিন্তু, কিছ্বকাল পরেই গজিয়ে উঠল নিকৃষ্টতম ধরনের এক প্রতিযোগিতা, যথা বাজারে একে অপরের চেয়ে কম দামে বিক্রি করার প্রতিযোগিতা। ক্ষতিকর পরিণামটা অচিরেই প্রকাশ পেল মজ্বরি হ্রাসের মধ্যে, এবং শ্রমের ম্বল্যহ্রাস এত ঢালাওভাবে দ্রুত হল যে অনেক সংস্থাই এখন গোড়াকার মজ্বরির মাত্র অর্ধেক প্রদান করে। অথচ, মজ্বরি যদিও আরও নিচে নেমে যাচ্ছে, তব্বও মজ্বরির হারে প্রতিটি পরিবর্তনের সঙ্গে সঙ্গে ম্বনাফা দেখা যায় বেড়েই চলেছে।' — মজ্বরি মাত্রাতিরিক্ত কমিয়ে দিয়ে, অর্থাৎ মজ্বরের জীবিকার উপায়ের উপরে সরাসরি ডাকাতি করে অস্বাভাবিক ম্বনাফা লোটার জন্য কারখানা-মালিকরা এমন কি দ্বঃসময়কেও কাজে লাগায়। একটি দৃষ্টান্ত (এটি কভেন্ট্রির রেশম বয়ন শিল্পের সংকটের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট): 'কারখানা-মালিক তথা শ্রমিকদের কাছ থেকে যে খবর আমি পেয়েছি তাতে মনে হয় কোনোই সন্দেহ নেই যে বিদেশী উৎপাদকদের প্রতিযোগিতা বা অন্যান্য অবস্থাহেতু যতখানি প্রয়োজন তার চেয়ে অনেক বেশি মাত্রায় মজ্বরি হ্রাস করা হয়েছে। অধিকাংশ তাঁতী ৩০ থেকে ৪০ শতাংশ হ্রাস করা মজ্বরিতে কাজ করছে। একটা ফিতা তৈরি করার জন্য তাঁতী পাঁচ বছর আগে পেত ৬ শিলিং কিংবা ৭ শিলিং, এখন

সুতরাং কারখানা-শ্রমিকদের সংখ্যা বৃদ্ধির একটি অপরিহার্য শর্ত হচ্ছে কারখানায় লগ্নীকৃত সমগ্র পুঁজির অনেক দ্রুততর হারে বৃদ্ধি। এই বৃদ্ধি অবশ্য শিল্প চক্রের জোয়ার ভাঁটা দ্বারা প্রভাবিত। তা ছাড়া এটা সর্বদাই কৃৎকৌশলগত প্রগতির দ্বারা ব্যাহত হয় — যে প্রগতি কখনো কার্যত নতুন শ্রমিকদের স্থান যোগায়, কখনো বা প্রকৃতপক্ষে পুরনো শ্রমিকদের স্থানচ্যুত করে। যান্ত্রিক শিল্পের এই গুণগত পরিবর্তন নিরবচ্ছিন্নভাবে কারখানা থেকে শ্রমিকদের কর্মচ্যুত করে, অথবা নতুন রিক্রুটদের প্রবাহের পথরোধ করে, অন্যদিকে কারখানাগুলির নিছক পরিমাণগত প্রসারের ফলে শুধু কর্মচ্যুত শ্রমিকরাই নয়, নতুন শ্রমিক বাহিনীও অন্তর্ভুক্ত হয়। এইভাবে শ্রমজীবীরা ক্রমাগত প্রতিহত ও আকৃষ্ট হচ্ছে, এদিক ওদিক তাড়িত হচ্ছে, অন্যদিকে একই সময়ে এই বাহিনীর মধ্যে স্ত্রী-পুরুষগত, বয়স এবং দক্ষতার প্রতিনিয়ত পরিবর্তন ঘটছে।

ইংলণ্ডের তুলো শিল্পের ধারার একটা দ্রুত সমীক্ষা থেকে কারখানা-শ্রমিকদের অদৃষ্ট সম্পর্কে সব থেকে ভালো বর্ণনা দেওয়া যেতে পারে।

১৭৭০ থেকে ১৮১৫ সালের মধ্যে মাত্র পাঁচ বছরের জন্য এই শিল্প মন্দা বা নিশ্চল অবস্থায় ছিল। এই ৪৫ বছর ধরে ইংরেজ কারখানা-মালিকরা যন্ত্রপাতির ব্যবহারে এবং বিশ্ব-বাজারে একচেটিয়া অধিকার ভোগ করেছিল। ১৮১৫ থেকে ১৮২১ মন্দা; ১৮২২ এবং ১৮২৩ সালে সমৃদ্ধি; ১৮২৪ সালে ট্রেড ইউনিয়নের বিরুদ্ধে আইনসমূহ বাতিল [৮৪], সর্বত্র কারখানার দারুণ প্রসার; ১৮২৫ — সংকট; ১৮২৬ — কারখানা-শ্রমিকদের দারুণ দুর্দশা এবং তাদের মধ্যে দাঙ্গা-হাঙ্গামা; ১৮২৭ — সামান্য উন্নতি; ১৮২৮ — বাষ্পশক্তি চালিত তাঁত এবং রপ্তানি দারুণ বৃদ্ধি; ১৮২৯ সালে রপ্তানির মাত্রা, বিশেষ করে ভারতে, পূর্বতন বছরগুলিকে অতিক্রম করে যায়; ১৮৩০ — বাজারে অত্যধিক সরবরাহ, দারুণ দুর্দশা; ১৮৩১ থেকে ১৮৩৩ সাল — অব্যাহত মন্দা; ভারত ও চীন দেশের সঙ্গে বাণিজ্যের একচেটিয়া অধিকার ইস্ট-ইণ্ডিয়া কোম্পানির কাছ থেকে প্রত্যাহৃত;

তারা পাচ্ছে মাত্র ৩ শিলিং ৩ পেন্স বা ৩ শিলিং ৬ পেন্স; অন্য কাজের দাম এখন বাঁধা হয়েছে ২ শিলিং এবং ২ শিলিং ৩ পেন্স, আগে যার দাম ধরা ছিল ৪ শিলিং এবং ৪ শিলিং ৩ পেন্স। চাহিদা বাড়ানোর জন্য যতখানি প্রয়োজন, মজুরি হ্রাস মনে হয় তার চেয়ে অনেক বেশি মাত্রায় করা হয়েছে। বস্তুতপক্ষে, নানান ধরনের ফিতার ক্ষেত্রে বয়নের উৎপাদন-মূল্য হ্রাসের সঙ্গে সঙ্গে তৈরি সামগ্রীটির বিক্রয় মূল্য অনুরূপভাবে হ্রাস পায় নি' (মিঃ এফ. ডি. লঙ্গের রিপোর্ট, *Children's Employment Commission. 5th Report,* 1866, p. 114, N° 1).

১৮৩৪ — কারখানা ও যন্ত্রপাতির বিপুল প্রসার, শ্রমিক সরবরাহের স্বল্পতা। নতুন 'গরীব আইনের' ফলে কারখানা-প্রধান জেলাগুলিতে কৃষি মজুরদের অভিপ্রয়াণ বাড়ে। কৃষিপ্রধান জেলাগুলি থেকে শিশুরা ব্যাপকহারে অপসৃত। শ্বেতাঙ্গ দাস বাণিজ্য; ১৮৩৫ — দারুণ সমৃদ্ধি; একই সময়ে হস্ত-চালিত তাঁতের তাঁতীদের অনাহার; ১৮৩৬ — দারুণ সমৃদ্ধি; ১৮৩৭ ও ১৮৩৮ — মন্দা ও সংকট; ১৮৩৯ — পুনরুজ্জীবন; ১৮৪০ — দারুণ মন্দা, দাঙ্গা, সৈন্যবাহিনী নিয়োগ; ১৮৪১ এবং ১৮৪২ — কারখানা-শ্রমিকদের মধ্যে ভয়াবহ দুর্দশা; ১৮৪২ — শস্য আইন বাতিল করতে বাধ্য করার জন্য কারখানা-মালিকরা লক-আউট করে শ্রমিকদের কারখানায় প্রবেশের পথ বন্ধ করে দেয়; শ্রমিকদের হাজারে হাজারে ল্যাঙ্কাশায়ার ও ইয়র্কশায়ার সহরের দিকে অভিযান, সৈন্যবাহিনী কর্তৃক বিতাড়িত, এবং তাদের নেতৃবৃন্দের ল্যাঙ্কাস্টার শহরে বিচার; ১৮৪৩ — দারুণ দুর্দশা; ১৮৪৪ — পুনরুজ্জীবন; ১৮৪৫ — দারুণ সমৃদ্ধি; ১৮৪৬ — প্রথমটায় উন্নতি অব্যাহত, পরে প্রতিক্রিয়া; শস্য আইন বাতিল; ১৮৪৭ — সংকট; শতকরা দশ বা ততোধিক হারে 'big loaf' ['বড় রুটির'] সম্মানার্থে শ্রমিকদের মজুরির ব্যাপক হ্রাস; ১৮৪৮ — অব্যাহত মন্দা; সৈন্যবাহিনীর প্রহরায় ম্যাঞ্চেস্টার শহর; ১৮৪৯ — পুনরুজ্জীবন; ১৮৫০ — সমৃদ্ধি; ১৮৫১ — মূল্যহ্রাস, মজুরির নিম্ন হার, ঘন ঘন ধর্মঘট; ১৮৫২ — উন্নতির শুরু, ধর্মঘট অব্যাহত; উৎপাদকগণ কর্তৃক বিদেশী শ্রমিক আমদানির হুমকি; ১৮৫৩ — বর্ধমান রপ্তানি; প্রেস্টনে আটমাস ধরে ধর্মঘট ও দারুণ দুর্দশা; ১৮৫৪ — সমৃদ্ধি, বাজারে অত্যধিক সরবরাহ; ১৮৫৫ — যুক্তরাষ্ট্র, কানাডা ও প্রাচ্য বাজার থেকে ব্যবসা ফেল পড়ার সংবাদ আসতে থাকে; ১৮৫৬ — বিপুল সমৃদ্ধি; ১৮৫৭ — সংকট; ১৮৫৮ — উন্নতি; ১৮৫৯ — দারুণ সমৃদ্ধি, কারখানার সংখ্যা বৃদ্ধি; ১৮৬০ — ইংলন্ডের তুলো বাণিজ্য উন্নতির শিখরে; ভারতীয়, অস্ট্রেলীয় ও অন্যান্য বাজারগুলিতে মালপত্রের এত অত্যধিক সরবরাহ যে ১৮৬৩ সালেও সমগ্র সরবরাহ নিঃশেষ হয় নি; ফরাসী বাণিজ্য চুক্তি; কারখানা ও যন্ত্রপাতির বিপুল প্রসার; ১৮৬১ — কিছুকালের জন্য সমৃদ্ধি অব্যাহত, প্রতিক্রিয়া, আমেরিকান গৃহযুদ্ধ, তুলোর দুর্ভিক্ষ; ১৮৬২ থেকে ১৮৬৩ পূর্ণ বিপর্যয়।

তুলোর দুর্ভিক্ষের ইতিহাস এতই চারিত্রিক বৈশিষ্টপূর্ণ যে অল্প করে হলেও তার আলোচনা করা প্রয়োজন। ১৮৬০ ও ১৮৬১ সালে দুনিয়ার বাজারের অবস্থার লক্ষণ থেকে আমরা দেখতে পাই যে তুলোর দুর্ভিক্ষ উৎপাদকদের পক্ষে

ঠিক সময়মতোই এসেছিল এবং তাদের পক্ষে খানিকটা সুবিধাজনক হয়েছিল, এ কথা ম্যাঞ্চেস্টার বাণিজ্য সভার রিপোর্টে স্বীকৃত, পার্লামেন্টে পামারস্টোন ও ডার্বি কর্তৃক ঘোষিত এবং ঘটনার দ্বারা সমর্থিত।* সন্দেহ নেই যে ১৮৬১ সালে যুক্তরাজ্যের ২৮৮৭টি সুতোকলের মধ্যে অনেকগুলি ছোট আকারের ছিল। মিঃ আ. রেডগ্রেভের রিপোর্ট অনুযায়ী তাঁর জেলার অন্তর্গত ২১০৯টি মিলের মধ্যে ৩৯২টি, অর্থাৎ ১৯% প্রত্যেকে দশ অশ্ব-শক্তি থেকে কম নিয়োগ করত; ৩৪৫ বা ১৬% ১০ অশ্ব-শক্তি কিন্তু ২০ অশ্ব-শক্তি অপেক্ষা কম নিয়োগ করত, আর ১৩৭২টি ২০ অশ্ব-শক্তির বেশি নিয়োগ করত।** এই ছোট মিলগুলির অধিকাংশই ছিল বয়নশালা মাত্র, ১৮৫৮ সালের পরে সমৃদ্ধির যুগে, অধিকাংশ ক্ষেত্রে ফাটকাবাজদের দ্বারা নির্মিত, যাদের একজন সুতো সরবরাহ করত, আরেকজন যন্ত্রপাতি, তৃতীয় জন কারখানা কক্ষ; যারা অতীতে তত্ত্বাবধায়ক বা স্বল্পবিত্তের লোক ছিল, তারাই এখানে কাজ করত। এই ছোট কারখানা-মালিকদের অধিকাংশই লাটে উঠল। তুলোর দুর্ভিক্ষ যদি বাণিজ্যিক সংকটকে ঠেকিয়ে না রাখত, তা হলে সেই সংকটের ফলেও এদের এই একই ভবিতব্য হত। এরা যদিও মোট কারখানা-মালিকদের সংখ্যার এক-তৃতীয়াংশ ছিল, তবুও এদের মিলগুলি বস্ত্রশিল্পে নিয়োজিত মোট পুঁজির এক ক্ষুদ্রতর অংশ অধিকার করে ছিল। কারখানার নিশ্চলতার পরিমাণ সম্বন্ধে বিশ্বাসযোগ্য হিসাব থেকে দেখা যায় যে, ১৮৬২ সালের অক্টোবরে ৬০·৩% টাকু এবং ৫৮% তাঁত নিশ্চল ছিল। এই হিসাব সামগ্রিক বস্ত্রশিল্প সম্বন্ধে প্রযুক্ত, এক একটি জেলার ক্ষেত্রে এর যথেষ্ট সংশোধন প্রয়োজন। খুব অল্প সংখ্যক মিলই পুরো সময় (সপ্তাহে ৬০ ঘণ্টা) কাজ করত, বাকিগুলি মাঝে মাঝে চালু হত। যে অল্প সংখ্যক মিলে পুরো সময় কাজ হত, সেখানেও ভালো তুলোর জায়গায় খারাপ তুলো ব্যবহারের ফলে, সি-আইল্যান্ড তুলোর জায়গায় মিসরীয় তুলো (মিহি কাটাই মিলে), মার্কিন এবং মিসরীয় তুলোর জায়গায় সুরাটি তুলো, নির্ভেজাল তুলোর জায়গায় পরিত্যক্ত তুলো ও সুরাটি তুলোর মিশ্রণ ব্যবহারের ফলে, প্রচলিত ফুরন হার অনুযায়ীও শ্রমিকদের সাপ্তাহিক মজুরি সংকুচিত হল। সুরাটি তুলোর হ্রস্বতর আঁশ এবং ময়লা অবস্থা, সুতোর অধিকতর ভঙ্গুরতা, টানায় মাড় দেবার জন্য ময়দার পরিবর্তে নানা প্রকার ঘন মশলা ব্যবহার, — এই সবই যন্ত্রপাতির গতিকে শ্লথতর করে

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1862*, p. 30.

** ঐ, পৃঃ ১৯।

দিত, অথবা একজন তাঁতীর পক্ষে তদারকযোগ্য তাঁতের সংখ্যা হ্রাস করত, যন্ত্রপাতির ত্রুটির দরুন শ্রমের পরিমাণ বৃদ্ধি করত এবং উৎপন্ন সামগ্রীর পরিমাণ হ্রাস করে ফুরন মজুরি হ্রাস করত। সুরাটি তুলো ব্যবহৃত হলে পুরো সময়ের একজন শ্রমিকের ক্ষতির পরিমাণ দাঁড়াত শতকরা ২০, ৩০ বা ততোধিক ভাগ। কিন্তু, এ-ছাড়াও অধিকাংশ কারখানা-মালিক ফুরন মজুরির হার শতকরা ৫, ৭ ১/২ এবং ১০ ভাগ কমিয়ে দিয়েছিল। যে সব শ্রমিক সপ্তাহে ৩, ৩ ১/২ বা ৪ দিন, অথবা দিনে মাত্র ৬ ঘণ্টার জন্য কাজে নিযুক্ত হত, তাদের অবস্থা আমরা তাই কল্পনা করতে পারি। এমন কি, তুলনামূলক উন্নতি শুরু হওয়ার পরে, ১৮৬৩ সালেও কাটুনী ও তাঁতীদের সাপ্তাহিক মজুরি ছিল ৩ শিলিং ৪ পেন্স, ৩ শিলিং ১০ পেন্স, ৪ শিলিং ৬ পেন্স, এবং ৫ শিলিং ১ পেনি।* এই দুরবস্থার মধ্যেও কারখানা-মালিকের উদ্ভাবনী প্রতিভা কখনো নিশ্চল ছিল না, বরং তা প্রয়োগ করা হত মজুরি কাটার ক্ষেত্রে। বস্তুতপক্ষে তারই দেওয়া খারাপ তুলো এবং অযোগ্য মেশিনারির দরুন উৎপন্ন সামগ্রীতে যে সকল ত্রুটি ঘটত, তার বাবদ শাস্তি হিসেবে কিছুটা মজুরি কাটা হত। তা ছাড়া কারখানা-মালিক যেখানে শ্রমিকদের কুঁড়ে ঘরের মালিক ছিল, সেখানে সে নিজেকেই ভাড়া পরিশোধ করত এই সামান্য মজুরি থেকে সেই অংকটা কেটে নিয়ে। মিঃ রেডগ্রেভ আমাদের বলেন যে স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রের কর্মীরা (যে সকল শ্রমিক এক জোড়া স্বয়ংক্রিয় মিউল পরিচালনা করে)

> 'পুরো একপক্ষকাল কাজের পরে ৮ শিলিং ১১ পেন্স উপার্জন করত এবং এ থেকে বাড়ি ভাড়া কেটে নেওয়া হত, যদিও কারখানা-মালিক অর্ধেক বাড়ি ভাড়া উপহার হিসেবে ফিরিয়ে দিত। এই স্বয়ংক্রিয় কর্মীরা ৬ শিলিং ১১ পেন্স নিয়ে বাড়ি ফিরত। ১৮৬২ সালের শেষভাগে অনেক জায়গায় স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রের শ্রমিকদের সাপ্তাহিক মজুরি ছিল ৫ শিলিং থেকে ৯ শিলিং এবং তাঁতীদের ছিল ২ শিলিং থেকে ৬ শিলিং।'**

শ্রমিকরা যখন আংশিক সময়ের কাজ করত, তখনো প্রায়ই তাদের মজুরি থেকে ভাড়া কেটে নেওয়া হত।*** এতে বিস্মিত হবার কারণ নেই যে ল্যাংকাশায়ারের কোনো কোনো অংশে এক ধরনের দুর্ভিক্ষকালীন জ্বরের প্রাদুর্ভাব দেখা গেল। কিন্তু এই সব থেকেও বেশি বৈশিষ্ট্যপূর্ণ হচ্ছে শ্রমজীবী জনতার দুর্দশার বিনিময়ে

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1863,* pp. 41-45, 51.

** *Reports etc. for 31st October 1863,* pp. 41, 42.

*** ঐ, পৃঃ ৫৭।

উৎপাদন প্রক্রিয়ার বিপ্লব সাধন। এ ছিল প্রকৃতপক্ষেই experimenta in corpore vili [মূল্যহীন জীবদেহের উপর পরীক্ষা-নিরীক্ষা], যেমন শারীরস্থানবিদরা পরীক্ষা-নিরীক্ষা করেন ব্যাঙের উপরে।

মিঃ রেডগ্রেভ বলেন, 'যদিও আমি কয়েকটি মিলের শ্রমিকদের প্রকৃত উপার্জন উল্লেখ করেছি, তার অর্থ এ নয় যে তারা প্রতি সপ্তাহে ঐ একই পরিমাণ আয় করে। কারখানা-মালিকদের নিয়ত পরীক্ষা-নিরীক্ষার ফলে শ্রমিকদের বিরাট ওঠা-পড়ার কবলে পড়তে হয়। ...তুলো মিশ্রণের উৎকর্ষ অনুযায়ী শ্রমিকদের আয়ের হ্রাস বৃদ্ধি হয়; কখনো তা পূর্বতন আয়ের ১৫% ভাগের মধ্যে থাকে, আবার এক বা দুই সপ্তাহের মধ্যে ৫০ থেকে ৬০% ভাগ কমে যায়।'*

এই পরীক্ষা-নিরীক্ষা শুধু যে শ্রমিকদের জীবনধারণের উপায়ের বিনিময়েই চলত তা নয়। তাদের পঞ্চেন্দ্রিয়কেও খেসারত দিতে হত।

'সুরাটি তুলো যাদের তৈরি করতে হত তারা খুবই অভিযোগ জানায়। তারা আমাকে বলে যে ঐ তুলোর গাঁট খুললেই অসহ্য দুর্গন্ধ বেরোয়, যা থেকে বমি আসে... মেশাবার, সাফাই করবার এবং কার্ডিং-এর ঘরে এত ধুলোবালি ওড়ে যে তা শ্বাসনালীতে জ্বালা ধরায়, কাশি উদ্রেক করে এবং নিশ্বাস-প্রশ্বাসে কষ্ট হয়। এক ধরনের চর্মরোগ দেখা দেয় নিঃসন্দেহে সুরাটি তুলোর ধুলোর দরুন চুলকানি থেকে। ...আঁশগুলো খুব ছোট হওয়ায় জান্তব ও ভেষজ চর্বি খুব বেশি পরিমাণে ব্যবহার করতে হয়। ...ধুলোর দরুন ব্রঙ্কাইটিসের খুব প্রাদুর্ভাব। একই কারণে গলা ব্যথা ও ফোলা খুব বেশি। পড়েন বারে বারে ছিঁড়ে যায় এবং মাকুর ফুটোতে পরাবার সময় তাঁতীকে তা মুখ দিয়ে ভেজাতে হয় বলে পেট খারাপ ও অজীর্ণ রোগ দেখা দেয়।'

পক্ষান্তরে ময়দার বিকল্প সুতোর ওজন বাড়িয়ে কারখানা-মালিকদের ট্যাঁক ভারি করেছে। এর ফলে '১৫ পাউন্ড কাঁচামাল বোনা হবার পর ২৬ পাউন্ডে দাঁড়ায়।'** ১৮৬৪ সালের ৩০ এপ্রিল তারিখের কারখানা-পরিদর্শকদের রিপোর্টে আমরা পড়ি:

'বর্তমানে এই শিল্প এই জিনিসটি এতটা পরিমাণে ব্যবহার করছে যা কিনা নিন্দনীয়। আমি খুব বিশ্বস্ত সূত্রে শুনেছি যে ৮ পাউন্ড ওজনের এক টুকরো কাপড় ৫¼ পাউন্ড তুলো দিয়ে বানানো হয়েছিল, তার মধ্যে ২৩/৪ পাউন্ড ছিল চর্বি। এগুলি ছিল সাধারণ রপ্তানির শার্টিং। অন্য ধরনের কাপড়ে, এমন কি শতকরা ৫০ ভাগ অবধি চর্বি দেওয়া হয়ে

* *Reports etc. for 31st October 1863,* pp. 50, 51.

** ঐ, পৃঃ ৬২-৬৩।

থাকে; সুতরাং কারখানা-মালিকরা ন্যায্যভাবেই বড়াই করতে পারে এবং করেও থাকে যে যে তুলো দিয়ে এ কাপড় তৈরি তার জন্য যে দাম দিয়েছে, পাউন্ড প্রতি তার চাইতেও কম দামে এই কাপড় বিক্রি করে সে বড় লোক হচ্ছে।'*

কিন্তু শ্রমিকদের দুর্দশা ভোগ করতে হত, শুধু মিলের মধ্যে কারখানা-মালিকদের পরীক্ষা-নিরীক্ষায় এবং বাইরে মিউনিসিপালিটির পরীক্ষা-নিরীক্ষার জন্যও নয়; শুধু হ্রাস প্রাপ্ত মজুরি ও কাজের অভাবের জন্যই নয়, অভাব ও দাক্ষিণ্য, লর্ডস ও কমন্স সভায় প্রশংসাত্মক বক্তৃতার জন্যও নয়।

'যে হতভাগ্য স্ত্রীলোকেরা তুলোর দুর্ভিক্ষের ফলে তার প্রারম্ভেই কর্মচ্যুত হয়েছিল এবং তার ফলে সমাজ পরিত্যক্ত হয়েছে; বর্তমানে ব্যবসা বাণিজ্য চাঙ্গা হয়েছে, কাজকর্মও প্রচুর, তবুও তারা ঐ হতভাগ্য শ্রেণীর সদস্য হয়েই রয়েছে এবং সম্ভবত থাকবেও। বর্তমানে এই জেলাতে যত অল্প বয়েসী বেশ্যা রয়েছে, গত ২৫ বছরে আমি তা দেখি নি।'**

সুতরাং আমরা দেখতে পাই যে ১৭৭০ থেকে ১৮১৫ সাল অবধি ইংলণ্ডের বস্ত্র শিল্পের প্রথম ৪৫ বছরের মধ্যে সংকট ও নিশ্চলতা ছিল মাত্র ৫ বছর, কিন্তু এটা ছিল একচেটিয়ার যুগ। ১৮১৫ থেকে ১৮৬৩ এই দ্বিতীয় কালপর্বের এই ৪৮ বছরের মধ্যে মাত্র ২০ বছর ছিল পুনরুজ্জীবন ও সমৃদ্ধি, আর ২৮ বছর ছিল মন্দা ও নিশ্চলতা। ১৮১৫ এবং ১৮৩০ সালের মধ্যে ইউরোপের মূল ভূখন্ড ও যুক্তরাষ্ট্রের সঙ্গে প্রতিদ্বন্দ্বিতা শুরু হল। ১৮৩৩ সালের পরে 'মানব জাতির ধ্বংস সাধন' [৮৫] (ভারতীয় হস্তচালিত তাঁতের তাঁতীদের পাইকারি ভাবে নিশ্চিহ্ন করা) দ্বারা এশীয় বাজারের প্রসার। শস্য আইন বাতিলের পরে ১৮৪৬ থেকে ১৮৬৩ সালের মধ্যে আট বছর ছিল মোটামুটি কর্মতৎপরতা এবং সমৃদ্ধি, আর নয় বছর ছিল মন্দা ও নিশ্চলতা। এমন কি এই সমৃদ্ধির বছরগুলিতেও প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষ কর্মীদের অবস্থা নিচের টীকা থেকে বিচার করা যেতে পারে।***

* *Reports etc. for 30th April 1864*, p. 27.

** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, pp. 61-62-তে বল্টনের প্রধান কনেস্টবল মিঃ হ্যারিসের একটি চিঠি থেকে।

*** সংগঠিত অভিপ্রয়াণের জন্য একটি সমিতি গঠনের উদ্দেশ্যে ল্যাঙ্কাশায়ার প্রভৃতির কারখানা শ্রমিকদের ১৮৬৩ সালের এক আবেদনে আমরা দেখি এই: 'কারখানা-শ্রমিকদের বর্তমান শোচনীয় অবস্থা থেকে টেনে তোলার জন্য তাদের বিরাট একটা অভিপ্রয়াণ যে এখন একান্তভাবেই অত্যাবশ্যক, সে কথা কম লোকই অস্বীকার করবে; কিন্তু অভিপ্রয়াণের একটা অব্যাহত স্রোত যে সব সময়েই দরকার হয় এবং তা ছাড়া যে সাধারণ সময়ে তাদের অবস্থা বজায় রাখা তাদের

পরিচ্ছেদ ৮। — ম্যানুফ্যাকচার, হস্তশিল্প ও গার্হস্থ্য শিল্পে আধুনিক শিল্প দ্বারা সাধিত বিপ্লব

ক) হস্তশিল্প ও শ্রম-বিভাজনের ভিত্তিতে প্রতিষ্ঠিত সহযোগিতার উচ্ছেদ

আমরা দেখেছি যন্ত্রপাতি কী করে হস্তশিল্প-ভিত্তিক সহযোগিতাকে এবং হস্তশিল্পের শ্রম-বিভাজন ভিত্তিক ম্যানুফ্যাকচারকে বিলুপ্ত করে। প্রথম ধরনটির উদাহরণ হচ্ছে নিড়ানি-যন্ত্র, এটি নিড়ানি-শ্রমিকদের মধ্যেকার সমবায়ের স্থান দখল করে। দ্বিতীয় ধরনটির উল্লেখযোগ্য দৃষ্টান্ত হচ্ছে সূচ বানাবার যন্ত্র। অ্যাডাম স্মিথের মতে, তাঁর সময়ে ১০ জন শ্রমিক সহযোগিতার ভিত্তিতে দৈনিক ৪৮,০০০ সূচ তৈরি করত। পক্ষান্তরে, একটিমাত্র সূচ মেশিন ১১ ঘণ্টার কর্ম-দিবসে ১৪৫,২০০ সূচ বানায়। একজন নারী বা বালিকা এই ধরনের চারটি

পক্ষে অসম্ভব সেটা দেখাবার জন্য আমরা বিনীতভাবে সংযোজিত তথ্যগুলির দিকে দৃষ্টি আকর্ষণ করতে চাই: — ১৮১৪ সালে রপ্তানিকৃত তুলোজাত সামগ্রীর সরকারি মূল্য ছিল ১,৭৬,৬৫,৩৭৮ পাউন্ড, অথচ প্রকৃত বিপণনযোগ্য মূল্য ছিল ২,০০,৭০,৮২৪ পাউন্ড। ১৮৫৮ সালে রপ্তানিকৃত তুলোজাত সামগ্রীর সরকারি মূল্য ছিল ১৮,২২,২১,৬৮১ পাউন্ড, কিন্তু প্রকৃত বা বিপণনযোগ্য মূল্য ছিল মাত্র ৪,৩০,০১,৩২২ পাউন্ড, অর্থাৎ আগেকার দামের দ্বিগুণের সামান্য কিছু বেশি দামে দশগুণ পরিমাণ বিক্রি। সাধারণভাবে দেশের পক্ষে ও বিশেষভাবে কারখানা-শ্রমিকদের পক্ষে এরূপ অলাভজনক ফল ফলাতে সহযোগিতা করেছে অনেকগুলি কারণ, অবকাশ থাকলে আমরা তা আরও বিশেষভাবে আপনাদের নজরে আনতে পারতাম; বর্তমানে এটুকু বলাই যথেষ্ট যে সবচেয়ে স্পষ্ট কারণ হল শ্রমের নিয়ত প্রয়োজনাতিরিক্ততা, যা ছাড়া ফলের দিক দিয়ে এত ধ্বংসাত্মক একটা বাণিজ্য কখনোই চালানো যেত না এবং তাকে উচ্ছেদের হাত থেকে রক্ষা করার জন্য যার একটা নিয়ত প্রসারমান বাজার দরকার। বাণিজ্যের পর্যায়ক্রমিক নিশ্চলতার দ্বারা আমাদের সুতোকলগুলি স্তব্ধ হয়ে যেতে পারে, বর্তমান ব্যবস্থায় যে নিশ্চলতা মৃত্যুর মতোই অবশ্যম্ভাবী; কিন্তু মানুষের মন সর্বদাই কাজ করে চলে, তাই যদিও আমাদের বিশ্বাস যে এই কথা বলার সময়ে আমরা কম করেই বলছি যে গত ২৫ বছরে ৬০ লক্ষ লোক এখান থেকে অন্যত্র পাড়ি দিয়েছে, তবুও স্বাভাবিক জনসংখ্যাবৃদ্ধি এবং উৎপাদন সস্তা করার জন্য শ্রমের স্থানান্তরণের দরুন সবচেয়ে সমৃদ্ধির সময়েও প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষদের একটা বিশাল অংশের পক্ষে কারখানাগুলিতে কোনো শর্তেই কাজ পাওয়া অসম্ভব হয়ে ওঠে' (*Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1863, pp. 51, 52*)। পরবর্তী একটি অধ্যায়ে আমরা দেখব আমাদের বন্ধু কারখানা-মালিক তুলোর বাণিজ্যে বিপর্যয়ের সময়ে কিভাবে রাষ্ট্রীয় হস্তক্ষেপ সহ সর্ব উপায়ে কর্মীদের অভিপ্রয়াণ ঠেকানোর প্রয়াস পেয়েছিল।

যন্ত্রের তদারক করে এবং দৈনিক প্রায় ৬,০০,০০০ সূচ এবং সপ্তাহে ৩০,০০,০০০ এরও বেশি সূচ তৈরি করে।* যখন একটিমাত্র যন্ত্র সহযোগের বা ম্যানুফ্যাকচারের স্থান দখল করে তা নিজেই হস্তশিল্প ধরনের একটা শিল্পের ভিত্তি হিসেবে কাজ করতে পারে। তবুও, হস্তশিল্পে এই ধরনের প্রত্যাবর্তন কারখানা-প্রথায় উত্তরণ ছাড়া আর কিছুই নয়; যন্ত্র চালনার উদ্দেশ্যে বাষ্প বা জলের মতো কোনো যান্ত্রিক চালকশক্তির দ্বারা যখনই মানবিক পেশী স্থানচ্যুত হয়, তখনই কারখানা-প্রথার অভ্যুদয় হয়। যান্ত্রিক শক্তি দ্বারা পরিচালিত শিল্প ইতস্তত ক্ষুদ্রায়তনে চলতে পারে, কিন্তু তা যে কোনো ক্ষেত্রেই স্বল্প কালের জন্য। এটি চলে বাষ্পশক্তি ভাড়া করে, যেমনটি বার্মিংহামে কোনো কোনো শিল্পে করা হয়, অথবা উত্তাপ-ইঞ্জিন ব্যবহার মারফৎ যেমনটি চলে বয়নশিল্পের কতকগুলি শাখায়।** কভেণ্ট্রির রেশম বয়ন শিল্পে 'কুটির কারখানা'-র পরীক্ষা-নিরীক্ষা চালানো হয়েছিল। সারি সারি কুটির দ্বারা পরিবেষ্টিত এক প্রাঙ্গণের কেন্দ্রস্থলে একটি ইঞ্জিন ভবন নির্মিত হয়েছিল এবং কুটিরের মধ্যেকার তাঁতের সঙ্গে এই ইঞ্জিন চালকদণ্ড দ্বারা যুক্ত ছিল। প্রত্যেকটি ক্ষেত্রে তাঁত প্রতি একটা নির্দিষ্ট হারে এই শক্তি ভাড়া করা হত। তাঁত চলুক আর নাই চলুক, প্রতি সপ্তাহে এই ভাড়া শোধ করতে হ'ত। প্রতিটি কুটিরে ২ থেকে ৬টি করে তাঁত থাকত; কোনোটি তাঁতির সম্পত্তি, কোনোটি ধারে কেনা, কোনোটি বা ভাড়া করা। এই কুটির কারখানা ও যথার্থ কারখানার মধ্যে সংগ্রাম চলে ১২ বছর ধরে। ৩০০টি কুটির কারখানার সম্পূর্ণ ধ্বংসের মধ্যে দিয়ে এর অবসান হয়।*** যে ক্ষেত্রে প্রক্রিয়ার ধরন বৃহদায়তনে উৎপাদনকে অপরিহার্য করে তোলে নি, সেইসব ক্ষেত্রে বিগত কয়েকদশকে উদ্ভূত নতুন শিল্পগুলি, যেমন খাম তৈরি, স্টীল-পেন তৈরি ইত্যাদি, সাধারণভাবে কারখানা স্তরে উত্তরণের সংক্ষিপ্ত পর্যায় হিসেবে প্রথমে হস্তশিল্প এবং পরে ম্যানুফ্যাকচার স্তরে উত্তীর্ণ হয়েছে। যে সকল ক্ষেত্রে ম্যানুফ্যাকচার প্রথায় সামগ্রীর উৎপাদন কয়েক প্রস্ত ক্রমান্বয়িক প্রক্রিয়া না হয়ে বহু অসংলগ্ন প্রক্রিয়ার সমষ্টি, সেক্ষেত্রে এই উত্তরণ কঠিন। এই পরিস্থিতি

* *Children's Employment Commission. 3rd Report,* 1864, p. 108, N° 447.

** যুক্তরাষ্ট্রে যন্ত্রপাতিভিত্তিক হস্তশিল্পের এইভাবে পুনরুদ্ধার অহরহই ঘটে; তাই কারখানা-প্রথায় অবশ্যম্ভাবী রূপান্তর যখন ঘটবে তখন তজ্জনিত কেন্দ্রীভবন ইউরোপের তুলনায়, এমন কি ইংলণ্ডের তুলনায় এগিয়ে চলবে অতি দীর্ঘ পদক্ষেপে।

*** তুলনীয় *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865,* p. 64.

স্টীল-পেন কারখানা প্রতিষ্ঠার পথে বড় বাধা স্বরূপ ছিল। তা সত্ত্বেও প্রায় ১৫ বছর আগে এমন একটি যন্ত্রের উদ্ভাবন হয়, যেটি স্বয়ংক্রিয় পদ্ধতিতে ৬টি বিচ্ছিন্ন প্রক্রিয়া একই সঙ্গে সম্পাদন করে। প্রথম স্টীল-পেনের সরবরাহ হয়েছিল ১৮২০ সালে হস্তশিল্প ব্যবস্থায়, গ্রোস প্রতি ৭ পাউন্ড ৪ শিলিং দরে; ১৮৩০ সালে তা ম্যানুফ্যাকচার দ্বারা ৮ শিলিং দরে সরবরাহ হয়েছিল, আর কারখানা-প্রথা তা আজ গ্রোস প্রতি ২ থেকে ৬ পেন্স দরে সরবরাহ করে।*

খ) ম্যানুফ্যাকচার ও গার্হস্থ্য শিল্পের উপরে কারখানা-প্রথার প্রতিক্রিয়া

কারখানা-প্রথার বিকাশ এবং তার সহগামী কৃষিতে বিপ্লবের পাশাপাশি শিল্পের বিভিন্ন শাখায় উৎপাদন শুধু যে প্রসারিত হয় তাই নয়, তার চরিত্রেরও পরিবর্তন ঘটে। উৎপাদনের প্রক্রিয়াকে তার অন্তর্ভুক্ত বিভিন্ন পর্যায়ের বিশ্লেষণ এবং এইভাবে উদ্ভূত সমস্যাগুলিকে বলবিদ্যা, রসায়নবিদ্যা এবং সমগ্র প্রাকৃতিক বিজ্ঞান সমূহ প্রয়োগের দ্বারা সমাধান — কারখানা-প্রথার প্রযুক্ত এই নীতি সর্বত্র নির্ধারক নীতিতে পরিণত হয়। সুতরাং যন্ত্রপাতি ম্যানুফ্যাকচারে অনুপ্রবেশ করে প্রথমে একটি তারপরে আর একটি আংশিক কাজের প্রক্রিয়ায় ব্যবহৃত হওয়ার জন্য। এইভাবে পুরনো শ্রম-বিভাজনের উপর প্রতিষ্ঠিত ম্যানুফ্যাকচারের সংগঠনের জমাট স্ফটিক বিগলিত হয় এবং নিরবচ্ছিন্ন পরিবর্তনের রাস্তা খুলে দেয়। এ ছাড়াও সমষ্টিগত শ্রমিকের অঙ্গীয় গঠনে ঘটে এক আমূল পরিবর্তন, সমষ্টিগতভাবে কর্মরত শ্রমিকদের এক পরিবর্তন। ম্যানুফ্যাকচারের যুগের বিপরীতভাবে অতঃপর যেখানেই সম্ভব স্ত্রীলোক, সকল বয়সের বালক-বালিকা এবং অদক্ষ শ্রমিক, এক কথায় ইংলণ্ডে যাকে যথার্থভাবে সুলভ শ্রম বলা হয়, তার ভিত্তিতে শ্রম-বিভাজন প্রতিষ্ঠিত হয়। এটা শুধু যে সর্বপ্রকার বৃহদায়তন

* মিঃ জিলোট বার্মিংহামে ব্যাপকহারে স্টীল-পেন তৈরির প্রথম ম্যানুফ্যাকচার প্রতিষ্ঠা করেন। ১৮৫১ সালেই তা বাৎসরিক ১৮ কোটিরও বেশি স্টীল-পেন তৈরি করত এবং ১২০ টন স্টীল প্লেট ব্যবহার করত। যুক্তরাজ্যে শিল্পের এ শাখাটিতে একচেটিয়া অধিকার প্রতিষ্ঠাকারী বার্মিংহাম বর্তমানে বছরে কয়েক শো কোটি স্টীল-পেন উৎপাদন করে। ১৮৬১ সালের গণনা অনুযায়ী এ কাজে নিযুক্ত লোকের সংখ্যা ছিল ১৪২৮ জন। তার মধ্যে ৫ বছর বয়স থেকে শুরু করে ১২৬৮ জন ছিল মহিলা।

উৎপাদনের ক্ষেত্রে ঘটে, তা যন্ত্রপাতি নিয়োগ করুক আর নাই করুক তাই নয়, তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্পের ক্ষেত্রেও ঘটে, তা শ্রমিকদের বাড়িতে চালু হোক, অথবা ছোট ছোট কর্মশালাতেই চালু হোক। পুরনো গার্হস্থ্য শিল্পের অস্তিত্বের পূর্বশর্ত ছিল স্বতন্ত্র শহুরে হস্তশিল্প, স্বাধীন কৃষকের খামার, এবং সর্বোপরি শ্রমিক এবং তার পরিবারের বাসগৃহ, এর সঙ্গে আধুনিক তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্পের নাম ছাড়া আর কিছুই মিল নেই। সেই পুরনো আমলের শিল্প বর্তমানে কারখানা, ম্যানুফ্যাকটরি অথবা গুদাম ঘরের বহিঃস্থিত বিভাগে পরিণত হয়েছে। পুঁজি কর্তৃক একস্থানে বিপুল সংখ্যায় কেন্দ্রীভূত এবং প্রত্যক্ষভাবে পরিচালিত কারখানার মজুর, ম্যানুফ্যাকচারে রত শ্রমিক এবং হস্তশিল্পের কারিগর ছাড়াও তা অদৃশ্য সূত্রের দ্বারা আর একটি বাহিনীকে চালু করে; সে বাহিনীটি গার্হস্থ্য শিল্পের শ্রমিকদের, যারা বড় বড় শহরে বাস করে এবং গ্রামাঞ্চল জুড়ে ইতস্তত ছড়িয়ে থাকে। একটি দৃষ্টান্ত: লণ্ডনডেরির মেসার্স টিলির শার্ট কারখানা, কারখানার মধ্যে ১০০০ শ্রমিককে নিয়োগ করে, আর ৯০০০ শ্রমিক, যারা গ্রামে-গ্রামে ছড়িয়ে থাকে, এবং নিজেদের ঘরে বসে কাজ করে।*

যথার্থ কারখানার চাইতে আধুনিক ম্যানুফ্যাকচার আরও বেশি নির্লজ্জভাবে সস্তা ও নাবালক শ্রমশক্তিকে শোষণ করে। তার কারণ, ম্যানুফ্যাকচারে কারখানা-প্রথার কৃৎকৌশলগত ভিত্তি, অর্থাৎ পেশী শক্তির পরিবর্তে যন্ত্রের প্রয়োগ এবং শ্রমের হালকা চরিত্র প্রায় সম্পূর্ণত অনুপস্থিত, এবং তার পাশাপাশি নারী এবং অতি অল্প বয়স্ক শিশুদের অমার্জনীয় ভাবে বিষাক্ত অথবা ক্ষতিকারক দ্রব্যের প্রভাবের সম্মুখীন হতে বাধ্য করা হয়। ম্যানুফ্যাকচারের তুলনায় তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্পে এই শোষণ আরও নির্লজ্জ, কেননা শ্রমিকদের বিচ্ছিন্নতার ফলে তাদের প্রতিরোধ শক্তি কমে যায়; কেননা মালিক এবং শ্রমিকদের মধ্যে একগাদা লুঠেরা পরগাছা দল অনুপ্রবেশ করে; কেননা গার্হস্থ্য শিল্পকে সর্বদাই উৎপাদনের একই শাখায় হয় কারখানা-প্রথা, নয় ম্যানুফ্যাকচারের সঙ্গে প্রতিযোগিতা করতে হয়; কেননা দারিদ্র্য এই শ্রমিকদের তার শ্রমের জন্য সর্বাপেক্ষা অপরিহার্য প্রয়োজনীয় জিনিসগুলো — স্থান, আলো এবং মুক্ত বায়ু থেকে বঞ্চিত করে; কেননা কর্মসংস্থান ক্রমশ অধিকতর অনিয়মিত হতে থাকে; এবং সর্বোপরি এই কারণে যে আধুনিক শিল্প এবং কৃষি কর্তৃক যাদের 'বাহুল্য'তে পরিণত করা

* *Children's Employment Commission. 2nd Report,* 1864, p. LXVIII, N° 415.

হয়, এই শেষ আলয়ে কাজের জন্য সেই শ্রমিকদের প্রতিদ্বন্দ্বিতা সর্বাপেক্ষা তীব্রতম রূপ ধারণ করে। উৎপাদনের উপায়ের ক্ষেত্রে সাশ্রয় প্রথমে সুসংবদ্ধভাবে কারখানা-প্রথায় প্রযুক্ত হয় এবং সেই ক্ষেত্রে গোড়া থেকে শ্রমশক্তির সর্বাপেক্ষা বেপরোয়া অপচয় এবং শ্রমের জন্য স্বাভাবিক ভাবে প্রয়োজনীয় শর্তাবলীর বঞ্চনার সমকালীন — যে শাখায় শ্রমশক্তির সামাজিক উৎপাদনশীলতা যত কম এবং প্রক্রিয়াসমূহের সংযুক্তি-সাধনের কৃৎকৌশলগত ভিত্তি যত কম বিকশিত, শিল্পের সেই শাখায় সাশ্রয়ের বৈষম্যমূলক এবং মারাত্মক দিক ততই বেশি আত্মপ্রকাশ করে।

গ) আধুনিক ম্যানুফ্যাকচার

আমি এখন কয়েকটি দৃষ্টান্ত দিয়ে উপরে বর্ণিত নীতিসমূহ ব্যাখ্যা করব। প্রকৃতপক্ষে কর্ম-দিবস সম্পর্কিত অধ্যায়ে পাঠক বহুবিধ দৃষ্টান্তের সঙ্গে ইতিমধ্যে পরিচিত হয়েছেন। বার্মিংহাম এবং পার্শ্ববর্তী অঞ্চলে লোহার জিনিস ম্যানুফ্যাকচারে ১০,০০০ নারী ছাড়াও ৩০,০০০ শিশু এবং অপরিণত বয়স্ক ব্যক্তি প্রধানত অত্যন্ত পরিশ্রম-সাধ্য কাজে নিযুক্ত আছে। তাদের দেখা যায় অস্বাস্থ্যকর পিতল ঢালাই কারখানায়, বোতাম কারখানায়, এনামেলিং, গ্যালভ্যানাইজিং এবং গালার কাজের কারখানায়।* প্রাপ্তবয়স্ক ও অপ্রাপ্তবয়স্ক উভয়প্রকার শ্রমিকদের অত্যধিক শ্রমের দরুন লন্ডনের সংবাদপত্র ও পুস্তক মুদ্রণের কতিপয় স্থান 'কসাইখানা,' এই অশুভ নাম পেয়েছে।** যেখানে প্রধানত নারী, বালিকা ও শিশুরাই শিকার, সেই বই বাঁধাইর ব্যবসায়েও অনুরূপ অত্যাচার হয়ে থাকে; রোপ-ওয়ার্কে ও লবণের খনিতে, মোমবাতির কারখানায়, রাসায়নিক কারখানায় রাতের কাজে কমবয়স্কদের কঠোর পরিশ্রম করতে হয়; রেশম বয়নে যেখানে যন্ত্রপাতি ব্যবহৃত হয় না, সেখানে তাঁত চালাতে গিয়ে মৃত্যুমুখে পতিত হয় অলপবয়সী ছেলেমেয়েরা।*** সবচেয়ে লজ্জাকর, সবচেয়ে নোংরা এবং সবচেয়ে

* আর এখন সত্যিই শেফিল্ডে শিশুদের নিয়োগ করা হয় উখা-নির্মাণের কাজে।

** *Children's Employment Commission. 5th Report,* 1866, p. 3, N° 24; p. 6, N° 55-56; p. 7, N° 59, 60.

*** ঐ, পৃঃ ১১৪, ১১৫, সংখ্যা ৬,৭। কমিশনার যথার্থই মন্তব্য করেছেন যে সাধারণত যদিও যন্ত্রই মানুষের স্থান গ্রহণ করে থাকে, তো এখানে কিন্তু আক্ষরিকভাবেই অল্পবয়স্করা প্রতিস্থাপিত করে যন্ত্রকে।

কম-মজুরি কাজের অন্যতম হচ্ছে বাজে ন্যাকড়া বাছাই, এতে নারী এবং বালিকাদের নিয়োগই বেশি পছন্দসই। এ কথা সুবিদিত যে গ্রেট ব্রিটেন তার নিজের ছেঁড়া ন্যাকড়ার বিরাট ভাণ্ডার ছাড়াও এই বাণিজ্যের সারা বিশ্বের বাজার স্বরূপ। এই ছেঁড়া ন্যাকড়া জাপান থেকে, দক্ষিণ আমেরিকার দূরতম রাজ্যগুলি থেকে এবং কানারি দ্বীপপুঞ্জ থেকে আমদানি করা হয়। কিন্তু এর সরবরাহের প্রধান প্রধান উৎস হচ্ছে জার্মানি, ফ্রান্স, রাশিয়া, ইতালি, মিসর, তুরস্ক, বেলজিয়াম ও হল্যান্ড। সার, বিছানার তোশক, কাঁথা তৈরির জন্য এবং কাগজ তৈরির কাঁচামাল হিসেবে এগুলি ব্যবহৃত হয়। এই বাজে ন্যাকড়া বাছাইকারীরা বসন্ত এবং অন্যান্য সংক্রামক ব্যাধি ছড়াবার বাহন এবং এরাই তার প্রথম বলি।* অত্যধিক খাটুনি, কঠোর ও অযোগ্য কাজ, এবং শিশু বয়স থেকে শ্রমিকের উপরে তার পশুত্ব আনয়নকারী প্রভাবের বনেদী দৃষ্টান্ত দেখতে পাওয়া যায় শুধু কয়লাখনি ও সাধারণভাবে খনিজ শিল্পেই নয়, টালি ও ইট নির্মাণ শিল্পেও — এই শেষোক্ত শিল্পে সম্প্রতি উদ্ভাবিত যন্ত্রপাতি ইংলন্ডে এখানে ওখানে কয়েকটি মাত্র জায়গায় ব্যবহৃত হয়। মে থেকে সেপ্টেম্বর, এই কাজ সকাল ৫টা থেকে সন্ধ্যা ৮টা অবধি চলে এবং যেখানে খোলা হাওয়ায় শুকাবার কাজ চলে সেখানে ভোর ৪টা থেকে সন্ধ্যে ৯টা অবধি কাজ হয়। সকাল ৫টা থেকে সন্ধ্যে ৭টা অবধি কাজকে 'হ্রস্বীকৃত' বা 'সহনীয়' কাজ বলে বিবেচনা করা হয়। ৬ বছরের, এমন কি, ৪ বছরের ছেলে বা মেয়ে, উভয়কেই এই কাজে নিয়োগ করা হয়। তারা প্রাপ্তবয়স্কদের সমপরিমাণ, কখনো বা তাদের চাইতে বেশি সময় কাজ করে। এই কাজ কঠিন এবং গ্রীষ্মের উত্তাপে ক্লান্তি বৃদ্ধি পায়। মস্‌লির এক টালি-ক্ষেত্রের উদাহরণস্বরূপ, ২৪ বছরের এক যুবতী নারী দুটি অল্পবয়স্ক বালিকার সাহায্যে দৈনিক ২০০০ টালি বানাত, মেয়ে দুইটি তার জন্য কাদা মাটি বহন করত এবং টালি সাজিয়ে রাখত। এই মেয়েরা প্রত্যহ ৩০ ফিট গভীর কাদা মাটির গর্ত থেকে পিছল পথ বেয়ে ২১০ ফুট দূর পর্যন্ত ১০ টন মাল বয়ে নিয়ে যেত।

'দারুণ নৈতিক অধঃপতন ছাড়া শিশুর পক্ষে টালি-ক্ষেত্রের নরক পার হওয়া অসম্ভব। ... কচি বয়স থেকে তারা অশ্লীল ভাষা শুনতে অভ্যস্ত, যে নোংরা, অভাব্য, নির্লজ্জ অভ্যাসের

* দ্রষ্টব্য, *Public Health. 8th Report.* London, 1866, Appendix, pp. 196-208-এ ছেঁড়া ন্যাকড়ার বাণিজ্য সম্পর্কে রিপোর্ট ও অন্যান্য বিশদ বিবরণ।

মধ্যে তারা অর্ধ বন্য এবং মূর্খ হিসেবে বড় হয়, তাতে পরবর্তী জীবনে তারা বেপরোয়া, পরিত্যক্ত এবং উচ্ছৃংখল হয়ে গড়ে ওঠে।... এদের জীবিকার ধরন হচ্ছে নৈতিক অধঃপতনের এক ভয়ংকর উৎস। এক একটি দলের প্রধান, যে ছাঁচ-ঢালাইকারী সর্ব ক্ষেত্রেই দক্ষ শ্রমিক, সে তার কুটিরে ৭ জন অধীনস্থ শ্রমিকের আহার ও বাসস্থানের ব্যবস্থা করে। তার পরিবারের সদস্য হোক বা নাই হোক, পুরুষ, বালক ও মেয়েরা সবাই তার কুটিরে শয়ন করে। কুটিরটিতে সাধারণত থাকে দুটি কামরা, দু-একটি ক্ষেত্রে ব্যতিক্রম হিসেবে তিনটি কামরা, সবাই শোয় নিচের তলায়, বায়ু চলাচলের ব্যবস্থা ত্রুটিপূর্ণ। এরা দিনের কঠোর পরিশ্রমের পরে এতই পরিশ্রান্ত থাকে যে স্বাস্থ্যের নিয়ম, পরিচ্ছন্নতা, বা ভব্যতার নিয়ম কিছুই বিন্দুমাত্র পালিত হয় না। এই কুটিরগুলির অধিকাংশই অপরিচ্ছন্নতা, নোংরামি ও ধুলোবালির আদর্শ স্বরূপ। ... এই ধরনের কাজে যুবতী নারী নিয়োগ প্রথার সর্বাপেক্ষা কুফল এই যে, এ তাদের শিশুকাল থেকে সমগ্র উত্তর-জীবনকে সর্বাপেক্ষা উচ্ছৃংখল জনতার সঙ্গে শৃংখলিত করে রাখে। তারা যে নারী, প্রকৃতির কাছ থেকে তা শিখবার পূর্বেই তারা কর্কশ নোংরা-ভাষী বালক হয়ে উঠে। কিছু নোংরা ছেঁড়া ন্যাকড়া পরিহিত, হাঁটুর উপরে অনেকটা অবধি অনাবৃত, মুখ এবং চুল ধুলোমাটি মাখা, এরা ভব্যতা এবং লজ্জার সকল অনুভূতিকেই হেলা করতে শেখে। মধ্যাহ্ন ভোজনের সময়ে এরা ক্ষেতের মধ্যে লম্বা হয়ে শুয়ে থাকে অথবা পার্শ্ববর্তী খালে বালকদের স্নান করতে দেখে। অবশেষে তাদের দিনের কঠোর কাজ শেষ হলে একটু ভালো জামা কাপড় পরে পুরুষদের সঙ্গে সরাইখানায় যায়।'

শিশু বয়স থেকেই এদের মধ্যে যে অত্যধিক সুরাসক্তি প্রবল তা স্বাভাবিক।

'সব থেকে খারাপ এই যে ইট নির্মাতারা নিজেদের সম্বন্ধে হতাশ। তাদের মধ্যে কিছুটা উন্নততর ধরনের একজন সাউডলফিল্ডের এক পাদ্রীকে বলেছিলেন, মহাশয়, ইট মজুরের চাইতে শয়তানকে সংশোধন করার চেষ্টা করা সহজ!*

আধুনিক ম্যানুফ্যাকচারে (যার মধ্যে আমি যথার্থ কারখানা ছাড়া বড় আয়তনের সব কর্মশালাকেও অন্তর্ভুক্ত করি) পুঁজি যেভাবে শ্রমের প্রয়োজনীয় জিনিসের সাশ্রয় সাধনের চেষ্টা করে সে সম্বন্ধে প্রচুর সরকারি মালমশলা পাওয়া যায় ৪র্থ (১৮৬৩) ও ৬ষ্ঠ (১৮৬৪) জনস্বাস্থ্য রিপোর্টে। কর্মশালাগুলির, বিশেষ করে লণ্ডনের মুদ্রাকর ও দর্জিদের কর্মশালার বিবরণ আমাদের রোমাঞ্চকর রচনার লেখকদের জঘন্যতম কল্পনা-বিলাসকেও ছাপিয়ে যায়। শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের উপরে প্রতিক্রিয়া স্বতঃপ্রকট। প্রিভি কাউন্সিলের চীফ্ মেডিক্যাল অফিসার 'জনস্বাস্থ্য রিপোর্টসমূহের' সরকারি সম্পাদক, ডঃ সাইমন বলেন:

* *Children's Employment Commission. 5th Report,* 1866, pp. XVI-XVIII, N° 86-97; pp. 130-133, N° 39-71. এছাড়াও দ্রষ্টব্য *3rd Report,* 1864, pp. 48, 56.

'আমার চতুর্থ রিপোর্টে' (১৮৬৩) 'আমি দেখিয়েছিলাম শ্রমিকদের পক্ষে তাদের প্রাথমিক স্বাস্থ্যরক্ষার অধিকার নিয়ে জেদাজেদি করা কার্যত কতখানি অসম্ভব, অর্থাৎ, এই অধিকার যে, মালিক যে কাজের জন্যই তাদের জড়ো করুন না কেন, তাঁর পক্ষে যতটা সম্ভব তিনি শ্রমকে পরিহারযোগ্য সর্বপ্রকার অস্বাস্থ্যকর অবস্থা থেকে মুক্ত রাখবেন। আমি দেখেছিলাম যে, একদিকে যেমন শ্রমজীবী জনতা নিজেদের প্রতি স্বাস্থ্য রক্ষামূলক এই ন্যায়বিচার করতে কার্যত অসমর্থ, বেতনভুক জনস্বাস্থ্য পুলিসের কাছ থেকে কার্যকর সমর্থন আদায় করতেও তারা তেমনিই অপারগ। ...নিছক পেশাজাত বিরামহীন রোগ ভোগ থেকে হাজার হাজার পুরুষ ও নারী শ্রমিকের জীবন বর্তমানে বেফায়দা যন্ত্রণা ভোগ করে অকালে অস্ত হয়।'*

কারখানা ঘর কিভাবে স্বাস্থ্যের অবস্থাকে প্রভাবিত করে, তার উদাহরণস্বরূপ ডঃ সাইমন মৃত্যুহারের নিম্নলিখিত তালিকা দিয়েছেন।**

সংশ্লিষ্ট শিল্পে নিযুক্ত নানা বয়সের লোকসংখ্যা	স্বাস্থ্যের ব্যাপারে তুলনীয় শিল্পসমূহ	সংশ্লিষ্ট শিল্পে বর্ণিত বয়সে লক্ষ লোক প্রতি মৃত্যু হার		
		২৫—৩৫ বছর বয়স	৩৫—৪৫ বছর বয়স	৪৫—৫৫ বছর বয়স
৯,৫৮,২৬৫	ইংলণ্ড ও ওয়েল্‌স্‌-এ কৃষি . . .	৭৪৩	৮০৫	১১৪৫
২২,৩০১ পুরুষ ১২,৩৭৭ নারী	লণ্ডনের দর্জিরা .	৯৫৮	১২৬২	২০৯৩
১৩,৮০৩	লণ্ডনের মুদ্রাকররা	৮৯৪	১৭৪৭	২৩৬৭

ঘ) আধুনিক গার্হস্থ্য শিল্প

আমি এখন তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্পের প্রসঙ্গে আসছি। এই যে ক্ষেত্রটি, আধুনিক যান্ত্রিক শিল্পের পৃষ্ঠপটে যেখানে পুঁজি তার শোষণ চালায়, তার

* *Public Health. 6th Report*. London, 1864, pp. 29, 31.

** ঐ, পৃঃ ৩০। সাইমন মন্তব্য করেন যে লণ্ডনের ২৫ থেকে ৩৫ বছর বয়সের দর্জি আর ছাপাখানা মজুরদের মৃত্যুহার বস্তুতপক্ষে অনেক বেশি, কারণ লণ্ডনে মালিকরা গ্রাম থেকে ৩০ বছর বয়স পর্যন্ত বিরাটসংখ্যক তরুণকে যোগাড় করে, 'শিক্ষানবিস' আর 'উন্নয়নকারী' হিসেবে যারা আসে তাদের কাজে ত্রুটিহীনতা অর্জনের উদ্দেশ্যে। জনগণনায় তারা স্থান পায় লণ্ডনবাসী হিসেবে, যে মাথা-পিছু হিসাবে লণ্ডনের মৃত্যুহার হিসাব করা হয় সেই সংখ্যাটা এরা স্ফীত করে অথচ সমানুপাতিকভাবে সেই জায়গায় মৃত্যুর সংখ্যাটা যোগ হয় না। তাদের বৃহত্তর অংশটা আসলে গ্রামে ফিরে যায়, বিশেষত গুরুতর রোগের ক্ষেত্রে (ঐ)।

বীভৎসতা সম্বন্ধে ধারণা পেতে হলে আমাদের যেতে হবে পেরেক উৎপাদনের সেই আপাত সরল-নির্দোষ শিল্পে*, ইংলণ্ডের কয়েকটি সুদূর গ্রামে যা পরিচালিত হয়। লেস তৈরি ও দড়ি পাকানোর শিল্পের এমন শাখাগুলি থেকে কয়েকটি দৃষ্টান্ত দিলেই এ ক্ষেত্রে যথেষ্ট হবে, যেখানে এখনো যন্ত্রপাতির প্রচলন একেবারেই হয় নি অথবা কারখানা এবং ম্যানুফ্যাকচার প্রথায় চালিত শিল্পের শাখাসমূহের সঙ্গে যা প্রতিদ্বন্দ্বিতায় রত নয়।

ইংলণ্ডে লেস উৎপাদনে রত ১,৫০,০০০ লোকের মধ্যে আনুমানিক ১০,০০০ জন ১৮৬১ সালের কারখানা-আইনের আওতায় পড়ে। অবশিষ্ট ১,৪০,০০০-এর মধ্যে প্রায় সবটাই নারী, তরুণ এবং উভয় লিঙ্গের অল্পবয়সী শিশু, পুরুষ সংখ্যায় খুবই স্বল্প। নটিংহাম জেনারেল ডিস্‌পেনসারির চিকিৎসক, ডঃ ট্রুম্যান কর্তৃক সংকলিত নিচের এই তালিকা থেকে শোষণের এই সস্তা মালের স্বাস্থ্যের অবস্থা দেখা যাবে। লেস নির্মাতা ৬৮৬ জন নারী রোগী, বয়স ১৭ থেকে ২৪, তার মধ্যে ক্ষয় রোগাক্রান্তদের সংখ্যা ছিল:**

১৮৫২—৪৫	জনের	মধ্যে	১	জন	১৮৫৭—১৩	জনের	মধ্যে	১	জন
১৮৫৩—২৮	জনের	মধ্যে	১	জন	১৮৫৮—১৫	জনের	মধ্যে	১	জন
১৮৫৪—১৭	জনের	মধ্যে	১	জন	১৮৫৯—৯	জনের	মধ্যে	১	জন
১৮৫৫—১৮	জনের	মধ্যে	১	জন	১৮৬০—৮	জনের	মধ্যে	১	জন
১৮৫৬—১৫	জনের	মধ্যে	১	জন	১৮৬১—৮	জনের	মধ্যে	১	জন

ক্ষয় রোগের হারের এই উত্তরোত্তর বৃদ্ধি প্রগতিবাদীদের মধ্যে সর্বাপেক্ষা আশাবাদী এবং জার্মানির অবাধ বাণিজ্যের তল্পীবাহকদের মধ্যে সবচেয়ে বড মিথ্যার ফেরিওয়ালার পক্ষে যথেষ্ট হওয়া উচিত।

১৮৬১ সালের কারখানা-আইন লেস নির্মাণের যতখানি অংশ যন্ত্রপাতি দ্বারা সাধিত হয়, সেই হাতে কলমে নির্মাণকে নিয়ন্ত্রিত করে; এবং ইংলণ্ডে তাই নিয়ম। আমরা যে সকল শাখা নিয়ে এখন অনুসন্ধান করতে উদ্যত, তারা ম্যানুফ্যাকচার বা কর্মশালায় কাজ করে না, ঘরে বসে করে, এরা প্রধানত দুইটি

* এখানে আমি বলতে চাইছি হাতুড়ি পিটিয়ে তৈরি পেরেকের কথা, যন্ত্রপাতিতে কাটা ও তৈরি পেরেক থেকে যা পৃথক। দ্রষ্টব্য *Children's Employment Commission. 3rd Report* pp. XI, XIX, N° 125-130; p. 52, N° 11; p. 114, N° 487; p. 137, N° 674.

** *Children's Employment Commission, 2nd Report,* p. XXII, N° 166.

ভাগের অন্তর্ভুক্ত, যথা, (১) লেসের শেষ উৎকর্ষ সাধন এবং (২) লেস বুনন। প্রথমোক্তভাগ মেশিনজাত লেসের শেষ উৎকর্ষ সাধন করে, এবং এর বহুবিধ অন্তর্বিভাগ রয়েছে।

লেসের শেষ উৎকর্ষ সাধন করা হয়, যাকে বলা হয় 'কর্ত্রীদের বাড়ি' অথবা স্ত্রীলোকদের নিজেদের বাড়িতেই, কোনো সময়ে শিশুদের সাহায্য নিয়ে, কখনো সাহায্য ছাড়াই। 'কর্ত্রীদের বাড়িগুলির' রক্ষণাবেক্ষণকারিণীরা নিজেরা দরিদ্র। কাজের ঘরটি থাকে একটি নিজস্ব বাড়িতে। কারখানা-মালিকরা বা পাইকারি দোকানদারদের কাছ থেকে অর্ডার গ্রহণ করে, এবং তাদের ঘরের আয়তন ও ব্যবসার চাহিদার ওঠানামা অনুযায়ী স্ত্রীলোক, বালিকাও শিশুদের নিয়োগ করে। এই সকল ঘরে নিযুক্ত শ্রমিক নারীর সংখ্যা কোথাও ২০ থেকে ৪০ জনের মধ্যে, কোথাও ১০ থেকে ২০ জনের মধ্যে ওঠানামা করে। গড়পড়তা যে বয়সে শিশুরা কাজ শুরু করে, তা হচ্ছে ছয় বছর, কিন্তু অনেক ক্ষেত্রে পাঁচ বছরের কম। সাধারণত কাজের সময় হচ্ছে সকাল ৮টা থেকে সন্ধ্যা ৮টা অবধি, অনিয়মিত সময়ে এবং দুর্গন্ধময় কাজের ঘরে খাবার জন্য ১ ১/২ ঘণ্টা সময়। ব্যবসা যখন খুব চাঙ্গা থাকে, তখন প্রায়ই সকাল ৮টা, বা এমন কি ৬টা থেকে, রাত্রি ১০টা, ১১টা, অথবা এমন কি ১২টা অবধি শ্রম-সময় বিস্তৃত হয়। ইংলন্ডের ব্যারাকের রেগুলেশন অনুযায়ী প্রতিটি সৈনিকের জন্য ৫০০-৬০০ ঘনফুট, এবং মিলিটারি হাসপাতালে ১২০০ ঘনফুট স্থান নির্দিষ্ট করা হয়। কিন্তু এই সকল শেষ উৎকর্ষ সাধনের স্থানে মাথা পিছু মাত্র ৬৭ থেকে ১০০ ঘনফুট স্থান থাকে। গ্যাসের বাতি আবার বায়ু থেকে অক্সিজেন আহরণ করে নেয়। লেস যাতে নোংরা না হয়, তার জন্য ঘরের মেঝে টালি বাঁধানো বা পাথর বাঁধানো হওয়া সত্ত্বেও, শীতকালেও শিশুদের জুতো খুলতে বাধ্য করা হয়।

'নটিংহামে এ দৃশ্য মোটেই অসাধারণ নয় যে, সম্ভবত অনধিক ১২ ফুট বর্গ আয়তনের একটি ছোট ঘরে ১৪ থেকে ২০ জন বালক বালিকা গাদাগাদি করে ২৪ ঘণ্টার মধ্যে ১৫ ঘণ্টা ধরে পরিশ্রম করছে — এমন এক কাজে যা শুধু যে চরম অস্বাস্থ্যকর পরিবেশে সম্পাদিত হয় তাই নয়, যে কাজ ক্লান্তি ও একঘেয়েমির জন্য অবসাদকারী। ...এমন কি সব থেকে কচি শিশুরাও যে ক্লান্তিকর অভিনিবেশ ও দ্রুততা সহকারে কাজ করে তা বিস্ময়জনক, তাদের আঙুল কখনো বিশ্রাম পায় না, গতি শ্লথ হয় না। তাদের যদি কোনো প্রশ্ন করা হয়, তা হলে একমুহূর্ত সময় নষ্ট করার ভয়ে কখনো কাজ থেকে চোখ তোলে না।'

কাজের ঘণ্টা যত লম্বা হয়, ততই কর্ত্রীরা উদ্দীপক হিসেবে 'লম্বা লাঠি' ব্যবহার করে।

'একঘেয়ে, চোখ ক্লান্তিকর, এবং দেহের অপরিবর্তিত ভঙ্গির জন্য অবসাদকারী কাজে দীর্ঘকাল বন্দীত্বের শেষ দিকটায় শিশুরা ক্রমশ ক্লান্ত হয়ে ওঠে এবং পাখিদের মতো ছটফট করতে থাকে। তাদের কাজ দাস-শ্রমের সামিল।'*

নারী ও তাদের শিশুসন্তানরা যখন বাড়িতে কাজ করে, আজকাল যার মানে হচ্ছে ভাড়াটে ঘর, প্রায়শই চিলেকোঠা, তখন অবস্থা বরং এর চাইতেও বেশি খারাপ হয়। এই ধরনের কাজ নটিংহাম থেকে ৮০ মাইল ব্যাসার্ধ করে এক বৃত্তের মধ্যে দেওয়া হয়। শিশুরা যখন রাত ৯টা বা ১০টার সময় পণ্যাগার ত্যাগ করে, তখন তাদের এক বাণ্ডিল করে লেস দেওয়া হয় বাড়িতে গিয়ে শেষ উৎকর্ষ সাধনের জন্য। ভণ্ড পুঁজিপতি অবশ্য এই লেস দেওয়ার সময়ে তার কোনো কর্মচারী মারফৎ এই মিথ্যা বুলি আওড়ায় যে 'এটা তোমার মায়ের জন্য' যদিও সে ভালোভাবেই জানে যে বেচারা শিশুদের জেগে থাকতে ও সাহায্য করতে হবে।**

বালিশের লেস তৈরি ইংলণ্ডে প্রধানত দুইটি কৃষিপ্রধান অঞ্চলে সম্পাদিত হয়; একটি ডিভনশায়ারের দক্ষিণ উপকূলে ২০ থেকে ৩০ মাইল জুড়ে হনিটন লেস জেলায় এবং উত্তর ডিভনের কয়েকটি স্থানে; অপরটি বাকিংহাম, বেডফোর্ড এবং নর্ডাম্পটন কাউণ্টির অধিকাংশ এলাকায় এবং অক্সফোর্ডশায়ার ও হাণ্টিংডনশায়ারের সংলগ্ন অঞ্চলে। এই কাজ সাধারণত ক্ষেত-মজুরদের কুটিরেই সম্পাদিত হয়। অনেক কারখানা-মালিক ৩০০০-এরও বেশি লেস নির্মাতা নিয়োগ করে, এরা প্রধানত শিশু এবং একান্তভাবেই অল্প বয়সী মেয়ে। লেসের শেষ উৎকর্ষ সাধনের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট পরিস্থিতির এখানেও পুনরাবৃত্তি হয়, তফাৎ শুধু এই যে 'কর্ত্রীদের বাড়ির' বদলে দরিদ্র স্ত্রীলোক কর্তৃক তাদের কুটিরে পরিচালিত 'লেস স্কুল' দেখতে পাওয়া যায়। ৫ বছর বয়স থেকে, কখনো বা তারও আগে থেকে ১২ বা ১৫ বছর বয়স অবধি শিশুরা এই স্কুলে কাজ করে; প্রথম বছরে এই কচি কচি ছেলে মেয়েরা ৪ ঘণ্টা থেকে ৮ ঘণ্টা অবধি কাজ করে থাকে; পরবর্তী কালে সকাল ৬টা থেকে রাত্রি ৮টা এবং ১০টা অবধি।

'এই ঘরগুলি সাধারণত ছোট কুটিরের মামুলি বাসঘর, বাইরের ঠাণ্ডা হাওয়া রোধ করার জন্য বন্ধ চিমনি এবং শুধু ঘরের মধ্যেকার লোকেদের একমাত্র নিজেদের দেহের উত্তাপ দিয়েই

* *Children's Employment Commission. 2nd Report,* 1864, pp. XIX, XX, XXI.

** *Children's Employment Commission. 2nd Report,* 1864, pp. XXI, XXII.

ঘরটিকে গরম রাখা হয়, এবং শীতকালেও এমনটি অহরহ চলে। অন্যান্য ক্ষেত্রে এই তথাকথিত স্কুলগুলি ফায়ারপ্লেস বিহীন ছোট ভাঁড়ার ঘরের মতো। ...এই সমস্ত আস্তানায় অত্যধিক ভীড়ের ফলে বাতাস প্রায়ই দারুণ অস্বাস্থ্যকর হয়ে ওঠে। এর সঙ্গে যুক্ত হয় নর্দমা, পায়খানা, পচনশীল বস্তু এবং ছোট কুটিরের সন্নিকটস্থ অন্যান্য নোংরা জিনিসের ক্ষতিকারক প্রভাব।' স্থানের ব্যাপারে: 'একটি লেস স্কুলে ১৮টি বালিকা এবং একজন কর্ত্রী, মাথাপিছু ৩৫ ঘনফুট; আরেকটিতে ১৮ জন লোক, মাথাপিছু ২৪½ ঘনফুট, অসহ্য দুর্গন্ধ। এই শিল্পে দুই-আড়াই বছরের শিশুদেরও নিযুক্ত দেখতে পাওয়া যায়।'*

বাকিংহাম ও বেডফোর্ড কাউণ্টির যেখানে এসে লেস তৈরি শেষ, সেখান থেকে খড় দিয়ে বিনুনি পাকানো শুরু হয় এবং সেই কাজ হার্টফোর্ডশায়ারের এক এলাকা এবং এসেক্স-এর পশ্চিম ও উত্তর অংশ জুড়ে তা চলে। ১৮৬১ সালে খড়-বিনুনি ও শোলাটুপি তৈরির কাজে নিযুক্ত লোকসংখ্যা ছিল ৪০,০৪৩ জন — তার মধ্যে সব বয়সের পুরুষ ৩৮১৫ জন, বাকি সব স্ত্রীলোক, তার মধ্যে আবার ৭০০০ শিশুসহ ১৪,৯১৩ জনের বয়স ২০ বছরের নিচে। লেস স্কুলের বদলে এখানে আমরা দেখতে পাই 'খড়-বিনুনি স্কুল'। শিশুরা সাধারণত ৪ বছর বয়স থেকে, অনেক ক্ষেত্রে তৃতীয় ও চতুর্থ বছরের মাঝামাঝি সময় থেকে খড় বিনুনিতে শিক্ষালাভ শুরু করে। শিক্ষা, অবশ্য, তারা কিছুই পায় না। এই রক্তচোষা প্রতিষ্ঠানগুলি, যেখানে তাদের অর্ধাশনক্লিষ্ট মায়েদের নির্দেশমতো, সাধারণত দৈনিক ৩০ গজ বুনবার দায় সারবার জন্য আটকে রাখা হয়, তা থেকে পৃথক করার জন্য শিশুরাই প্রাথমিক বিদ্যালয়কে 'স্বাভাবিক বিদ্যালয়' বলে অভিহিত করে। এই মায়েরাই স্কুল শেষ হওয়ার পরে প্রায়ই তাদের বাড়িতে কাজ করায় রাত ১০টা, ১১টা, এবং ১২টা অবধি। এই খড় মুখ দিয়ে সর্বদাই সিক্ত করে নিতে হয় বলে, তা থেকে তাদের মুখ ও আঙুল কেটে যায়। লণ্ডনে সমগ্র চিকিৎসক মহলের সাধারণ অভিমত হিসেবেই ডঃ ব্যালার্ড বলেন যে শোবার ঘর বা কাজের ঘরে মাথাপিছু নিম্নতম প্রয়োজনীয় স্থান হচ্ছে ৩০০ ঘনফুট। কিন্তু এই সব খড় বিনুনি স্কুলে বরাদ্দ স্থানের আয়তন লেস স্কুলের চাইতেও কম, 'মাথাপিছু ১২ ২/৩, ১৭, ১৮ ১/২, এবং ২২ ঘনফুটেরও কম।

'উপরোক্ত সংখ্যাগুলির মধ্যে যেগুলি ছোট, তা' — অন্যতম কমিশন সদস্য মিঃ হোয়াইটের মতে, 'একটি শিশুকে সব দিকে তিন ফুট করে একটি বাক্সে বন্ধ করে রাখলে যতটা জায়গা লাগত, তারও অর্ধেক।'

* ঐ, pp. XXIX, XXX.

১২ বা ১৪ বছর বয়স অবধি এই হচ্ছে শিশুদের জীবন। শিশুদের কাছ থেকে যতটা সম্ভব আদায় করে নেওয়া ছাড়া হতভাগ্য, অর্ধাশনক্লিষ্ট মা বাবা আর কিছু ভাবে না। শিশুরাও বড় হয়ে উঠলে পর, স্বভাবতই, মা বাবার জন্য কিছুই পরোয়া করে না, এবং তাদের ত্যাগ করে চলে যায়।

'এইভাবে যারা বড় হয়, সেই লোকজনদের মধ্যে অজ্ঞতা ও পাপ যে প্রসার লাভ করবে, তাতে আশ্চর্য হওয়ার কিছু নেই। ...তাদের নীতিজ্ঞান খুবই নিচু, ...বহু নারীর অবৈধ সন্তান হয়, এবং তা হয় এত অপরিণত বয়সে যে, অপরাধ সংখ্যাতত্ত্বের সঙ্গে যাঁরা সুপরিচিত, তাঁরাও অবাক হয়ে যান।'*

এবং এই আদর্শ পরিবারগুলির মাতৃভূমি হচ্ছে ইউরোপের আদর্শ খ্রীষ্টীয় দেশ, অন্তত কাউণ্ট মণ্টেলেম্বার তাই বলেন; এবং তিনি নিশ্চয়ই খ্রীষ্টধর্মের ব্যাপারে সুযোগ্য বিশেষজ্ঞ!

উপরোক্ত শিল্পসমূহে মজুরির হার এমনিতেই অতি শোচনীয় (খড় বিনুনি স্কুলে একটি শিশুর সর্বোচ্চ মজুরি কদাচিৎ তিন শিলিং পর্যন্ত ওঠে), তা-ও আবার সর্বত্রই বিশেষ করে লেস জেলাগুলিতে ট্রাক প্রথার [দ্রব্যসামগ্রীর দ্বারা শ্রমের দাম দেওয়ার নিয়ম] প্রচলনের জন্য নামিক অঙ্কের অনেক নিচে নেমে যায়।**

ঙ) আধুনিক ম্যানুফ্যাকচার ও গার্হস্থ্য শিল্পের বৃহৎ যান্ত্রিক শিল্পে অতিক্রমণ। ঐ সমস্ত শিল্পে কারখানা-আইন প্রয়োগের দ্বারা এই বিপ্লব ত্বরান্বিতকরণ

নারী ও শিশুর শ্রমের পুরোদস্তুর অপব্যবহার করে, কাজ ও জীবনের জন্য অপরিহার্য প্রতিটি প্রয়োজনীয় জিনিস থেকে পুরোদস্তুর বঞ্চিত করে, এবং অতিরিক্ত কাজ ও নৈশ কাজের পুরোদস্তুর নৃশংসতার সাহায্যে শ্রমশক্তিকে সুলভ করার প্রচেষ্টা শেষ পর্যন্ত অনতিক্রম্য প্রাকৃতিক বাধার সম্মুখীন হয়। এই সমস্ত পদ্ধতির উপরে প্রতিষ্ঠিত, পণ্যের সুলভীকরণ এবং পুঁজিবাদী শোষণের ক্ষেত্রেও

* *Children's Employment Commission. 2nd Report,* 1864, pp. XL, XLI.
** *Children's Employment Commission. 1st Report,* 1863, p. 185.

সাধারণভাবে তাই ঘটে। অবশেষে এই বিন্দুতে এসে পৌঁছনোর সঙ্গে সঙ্গেই — এবং তাতে বহু বছর সময় লাগে — যন্ত্রপাতি প্রবর্তনের এবং তখন থেকে বিক্ষিপ্ত গার্হস্থ্য ও ম্যানুফ্যাকচারিং শিল্পের কারখানা শিল্পে রূপান্তরের সময় সমুপস্থিত হয়।

সর্বাপেক্ষা ব্যাপক আকারে এই গতির দৃষ্টান্ত পাওয়া যায় পোশাক উৎপাদন থেকে। শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের শ্রেণীবিভাগ অনুযায়ী নেকটাই, কলার তৈরি প্রভৃতির মতো বহু গৌণ শাখা ছাড়াও এই শিল্পের অন্তর্গত হচ্ছে শোলার টুপি নির্মাতা, মেয়েদের টুপি নির্মাতারা, ক্যাপ নির্মাতারা, দর্জি, পোশাক নির্মাতারা, শার্ট নির্মাতারা, কর্সেট নির্মাতারা, দস্তানা ও জুতো নির্মাতারা। ১৮৬১ সালে ইংলন্ডে ও ওয়েল্‌স্‌-এ এই সমস্ত শিল্পে নিযুক্ত স্ত্রীলোকের সংখ্যা ছিল ৫,৮৬, ২৯৯, তার মধ্যে অন্তত ১১৫,২৪২ জনের বয়স ছিল ২০ বছরের নিচে এবং ১৬,৬৫০ জনের বয়স ১৫ বছরের নিচে। ১৮৬১ সালে সমগ্র যুক্তরাজ্যে নারী শ্রমিকের সংখ্যা ছিল ৭,৫০,৩৩৪। ইংলন্ডে ও ওয়েল্‌স্‌-এ হ্যাট তৈরি, জুতো তৈরি, দস্তানা তৈরি ও দর্জির কাজে নিযুক্ত পুরুষের সংখ্যা ছিল ৪,৩৭,৯৬৯; এর মধ্যে ১৪,৯৬৪ জনের বয়স ১৫ বছরের নিচে, ৮৯,২৮৫ জনের বয়স ১৫ থেকে ২০ বছরের মধ্যে এবং ৩,৩৩,১১৭ জনের বয়স ২০ বছরের উপরে। অনেকগুলি ছোটখাট শাখা এই সংখ্যার অন্তর্ভুক্ত নয়। কিন্তু এই সংখ্যা যেমনটি আছে, তার ভিত্তিতেই যদি আমরা বিচার করি, তা হলে ১৮৬১ সালের আদমশুমারি অনুযায়ী, শুধু ইংলন্ড ও ওয়েল্‌স্‌-এই আমরা পাই ১০,২৪,২৬৭ জন, অর্থাৎ প্রায় কৃষি ও গো-পালনে নিযুক্ত সংখ্যার সমান। আমরা বুঝতে শুরু করি: যন্ত্রপাতির যাদুমন্ত্রে আবির্ভূত বিপুল পরিমাণ সামগ্রী এবং যন্ত্রপাতি যাদের মুক্ত করে দেয় সেই বিশাল শ্রমজীবী জনসংখ্যার কী হয়।

পোশাক-পরিচ্ছদ উৎপাদন অংশত সম্পাদিত হয় ম্যানুফ্যাকচারে যাদের কর্মশালায় সেই শ্রম-বিভাজনের পুনরুৎপাদন হয়, যার membra disjecta [বিচ্ছিন্ন অংশগুলি] তারা হাতের কাছেই তৈরি অবস্থার পেয়েছিল; অংশত হস্তশিল্পের ছোট ওস্তাদ কারিগরদের দ্বারা; এরা কিন্তু আগেকার মতো ব্যক্তিগত ক্রেতার জন্য কাজ করে না, করে ম্যানুফ্যাক্টরি ও পণ্যাগারের জন্য, এবং তা এতটা অবধি যে কখনো গোটা শহর এবং পল্লী এলাকা উৎপাদনের বিশেষ কোনো শাখার, যেমন জুতো তৈরির, কাজ চালায়; এবং অবশেষে ব্যাপকভাবে উৎপাদিত হয় তথাকথিত গার্হস্থ্য শ্রমিকদের দ্বারা, যারা ম্যানুফ্যাক্টরি, পণ্যশালা, এমন কি

ছোট ছোট ওস্তাদ কারিগরদের কর্মশালার বহির্বিভাগ হিসেবে কাজ করে।* কাঁচামাল ইত্যাদি সরবরাহ করে যান্ত্রিক শিল্প, সস্তা মানবিক মাল (taillable à merci et miséricorde [করুণা আর রোষের হাতে ছেড়ে দেওয়া]) হচ্ছে যান্ত্রিক শিল্প ও উন্নত কৃষি দ্বারা 'মুক্ত' ব্যক্তিরা। এই শ্রেণীর ম্যানুফ্যাকচারের জন্ম হয় প্রধানত পুঁজিপতির হাতের কাছে বর্ধিত চাহিদা মেটাতে সক্ষম, এমনি প্রস্তুত এক ফৌজের উপস্থিতির প্রয়োজন থেকে।** এই ম্যানুফ্যাকচারসমূহ তা সত্ত্বেও কিন্তু সুপরিসর ভিত্তি হিসেবে বিক্ষিপ্ত হস্তশিল্প ও গার্হস্থ্য শিল্পের অস্তিত্ব অব্যাহত থাকতে দিয়েছিল। শ্রমের এই সমস্ত শাখায় বিপুল উদ্বৃত্ত-মূল্যের উৎপাদন এবং তাদের সামগ্রীর ক্রমসুলভীকরণের কারণ ছিল এবং এখনো আছে প্রধানত অতি নিম্ন মজুরি, যা শুধু অতীব দুর্দশার মধ্যে কোনক্রমে বেঁচে থাকার মতো, এবং মানবদেহের পক্ষে সহনীয় দীর্ঘতম সময় অবধি কার্যকাল বৃদ্ধি। বস্তুতপক্ষে মানুষের সস্তা ঘাম ও রক্ত পণ্যে রূপান্তরিত হত বলেই বাজার সর্বদাই প্রসারণশীল ছিল এবং দৈনিকই প্রসার লাভ করে চলেছে; বিশেষ করে এটা ঘটেছিল ইংলণ্ডের ঔপনিবেশিক বাজারে, যেখানে, এ ছাড়া ইংরেজদের রুচি এবং অভ্যাস প্রচলিত। অবশেষে চরম মুহূর্ত এল। শ্রমজীবীদের শোষণের সেই নিছক নৃশংসতা এবং তার আনুষঙ্গিক মোটামুটি সুসংবদ্ধ শ্রম-বিভাজন, পুরনো পদ্ধতির এই ভিত্তি ক্রমপ্রসারমান বাজার এবং পুঁজিপতিদের মধ্যে দ্রুততর গতিতে বর্ধমান প্রতিদ্বন্দ্বিতার মুখে আর যথেষ্ট ছিল না। যন্ত্রপাতির আবির্ভাবের সময় সমুপস্থিত হল। নিয়ামকরূপে বৈপ্লবিক যন্ত্রটি, যে যন্ত্রটি পোশাক তৈরি, দর্জিবৃত্তি, জুতো তৈরি, সেলাই, টুপি তৈরি, এবং অন্যান্য বহুবিধ বিভাগসহ, উৎপাদনের এই ক্ষেত্রে অসংখ্য শাখাকে সমভাবে আক্রমণ করে, তা হল সেলাই কল।

শ্রমজীবীদের উপর এর আশু প্রতিক্রিয়া আধুনিক শিল্পের উদ্ভবের পর

* ইংলণ্ডে মেয়েদের টুপি, ফিতা প্রভৃতি-তৈরির কাজ এবং পোশাক তৈরির কাজ বেশির ভাগই সম্পাদিত হয় মালিকের বাড়ির চৌহদ্দিতে, কাজটা করে অংশত সেখানে বসবাসকারী নারী শ্রমিকরা, অংশত তার বাইরে বসবাসকারী নারীরা।

** মিঃ হোয়াইট নামে জনৈক কমিশনার পরিদর্শন করেন একটি সামরিক পরিচ্ছদ প্রস্তুতশালা যাতে নিযুক্ত ছিল ১০০০ থেকে ১২০০ জন, প্রায় সকলেই মেয়ে, এবং পরিদর্শন করেন একটি জুতো প্রস্তুতশালা, সেখানে কাজ করে ১৩০০ জন, তার মধ্যে প্রায় অর্ধেকই শিশু ও অপ্রাপ্তবয়স্ক, ইত্যাদি (*Children's Employment Commission. 2nd. Report,* **p. XLVII, N° 319).**

থেকে যন্ত্রপাতি কর্তৃক শিল্পের বিভিন্ন শাখা দখলেরই অনুরূপ। অতি কচি বয়সের শিশুরা ভেসে যায়। বাড়িতে কাজ-করা শ্রমিক, যাদের মধ্যে অনেকেই চরম দরিদ্র, তাদের তুলনায় যন্ত্রে কাজ-করা শ্রমিকদের মজুরি বাড়ে। যন্ত্র যাদের সঙ্গে প্রতিদ্বন্দ্বিতা করে, সেই অপেক্ষাকৃত সচ্ছল হস্তশিল্প কারিগরদের আয় হ্রাস পায়। নতুন যন্ত্রে কাজ-করা শ্রমিকরা সম্পূর্ণতই বালিকা ও যুবতী নারী। যান্ত্রিক শক্তির সাহায্যে তারা পরিশ্রমসাধ্য কাজে পুরুষ শ্রমিকদের একচেটিয়া আধিপত্যের বিলোপ সাধন করে এবং অল্পায়াসসাধ্য কাজ থেকে বৃদ্ধা এবং কচি শিশুদের বিতাড়িত করে। এই দুর্ধর্ষ প্রতিযোগিতা কায়িক শ্রমিকদের মধ্যে যারা দুর্বলতম, তাদের চূর্ণবিচূর্ণ করে। লন্ডন শহরে গত ১০ বছরে অনাহারজনিত মৃত্যুর ভয়াবহ বৃদ্ধি যন্ত্রে সেলাই প্রসারের সমান্তরাল।* নতুন নারী শ্রমিকরা যন্ত্রের ওজন, আকার এবং বৈশিষ্ট্য অনুযায়ী হাত এবং পা দিয়ে, অথবা শুধু হাত দিয়ে, কখনো বসে, কখনো দাঁড়িয়ে যন্ত্রটি চালায় এবং প্রচুর পরিমাণে শ্রমশক্তি ব্যয় করে। দীর্ঘকাল ধরে কাজের ফলে তাদের পেশা অস্বাস্থ্যকর হয়ে ওঠে, যদিও অধিকাংশ ক্ষেত্রে তাদের কাজের ঘণ্টা পুরনো আমলের মতো তত দীর্ঘ নয়। যে ক্ষেত্রেই সেলাইর কল সংকীর্ণ এবং ইতিপূর্বে ভীড়াক্রান্ত কর্মশালায় অধিষ্ঠিত হয়, সে ক্ষেত্রেই তা অস্বাস্থ্যকর পরিবেশ বৃদ্ধি করে।

মিঃ লর্ড বলেন: 'যে নিচু ছাত বিশিষ্ট কর্মশালায় ৩০ থেকে ৪০ জন যন্ত্র-শ্রমিক কাজ করে, সেখানে প্রবেশ করলেই অসহ্য মনে হয়। ..অংশত ইস্ত্রি গরম করার উদ্দেশ্যে ব্যবহৃত গ্যাস চুল্লির দরুন উত্তাপ ভয়াবহ। এমন কি, এই সব জায়গায় যখন সহনীয় মাত্রার কাজের সময়, অর্থাৎ, সকাল ৮টা থেকে সন্ধ্যা ৬টা অবধি চালু থাকে, তখনো দৈনিক নিয়মিত ৩-৪ জন ব্যক্তি মূর্ছা যায়।'**

উৎপাদনের হাতিয়ারের ক্ষেত্রে বিপ্লবের অপরিহার্য পরিণতি, শিল্পের পদ্ধতিতে বিপ্লব বহুবিধ উত্তরণ-রূপের মধ্য দিয়ে সাধিত হয়। সেলাই কল এক একটি শিল্পের শাখায় কতটা পরিমাণে চালু হয়েছে, কতদিন যাবৎ চলেছে, শ্রমিকদের

* একটি দৃষ্টান্ত। রেজিস্ট্রার জেনারেলের [৮৬] ২৬ ফেব্রুয়ারি, ১৮৬৪ তারিখের মৃত্যু সংক্রান্ত সাপ্তাহিক রিপোর্টে অনাহারজনিত ৫টি মৃত্যুর ঘটনা আছে। সেই দিনই *The Times* পত্রিকা আরও একটি ঘটনার খবর দেয়। এক সপ্তাহে অনাহারের বলি ছ'জন!

** *Children's Employment Commission. 2nd Report,* 1864, p. LXVII, N°N° 406-409; p. 84, N° 124; p. LXXIII, N° 441; p. 68, N° 6; p. 84, N° 126; p. 78, N°85; p. 76, N° 69; p. LXXII, N° 438.

পূর্ববর্তী অবস্থা, ম্যানুফ্যাকচার, হস্তশিল্প বা গার্হস্থ্য শিল্পের প্রাধান্য, কর্মশালার ভাড়া ইত্যাদি অনুযায়ী এই রূপগুলির তারতম্য ঘটে।* উদাহরণস্বরূপ, পোশাক তৈরির ক্ষেত্রে, যেখানে বেশির ভাগ শ্রম প্রধানত সরল সহযোগিতার ভিত্তিতে ইতিপূর্বেই সংগঠিত, সেলাই কল প্রথমটায় সেই ম্যানুফ্যাকচারের শিল্পে ছিল নিছক একটি নতুন উপাদান। দর্জিবৃত্তি, শার্ট তৈরি, জুতো তৈরি, ইত্যাদিতে, সব কয়টি রূপই একত্রে মেশানো। এক্ষেত্রে যথার্থ কারখানা-প্রথা। এখানে মধ্যবর্তীরা en chef [প্রধান] পুঁজিপতির কাছ থেকে কাঁচামাল পায় এবং তাদের 'ঘরে' বা 'চিলে কোঠায়' সেলাই কলকে কেন্দ্র করে ১০ থেকে ৫০ বা ততোধিক নারী শ্রমিককে সমবেত করে। অবশেষে, প্রথা হিসেবে সুসংবদ্ধ নয় এবং অতি ক্ষুদ্র অনুপাতে প্রযুক্ত হতে পারে এইরূপ যন্ত্রপাতির ক্ষেত্রে যেমনটি ঘটে, হস্তশিল্পী ও গার্হস্থ্য শ্রমিকরা, তাদের পরিবারের সাহায্যে, কখনো বা বাইরে থেকে অল্প কিছু অতিরিক্ত শ্রমিক নিয়ে তাদের নিজস্ব সেলাই কল কাজে লাগায়।** ইংলণ্ডে বাস্তবে প্রচলিত প্রথা এই যে, পুঁজিপতি তার বাড়িতে অনেকগুলি যন্ত্র কেন্দ্রীভূত করে এবং ঐ সকল যন্ত্রের উৎপাদকে পরবর্তী প্রক্রিয়া সাধনের জন্য গার্হস্থ্য শ্রমিকদের মধ্যে ভাগ করে দেয়।*** উত্তরণের রূপের বিভিন্নতা কিন্তু যথার্থ কারখানা-প্রথায় রূপান্তরণের প্রবণতা গোপন করতে পারে না। সেলাই কলের একান্ত চরিত্র দ্বারা এই প্রবণতা লালিত হয়, এই কলের বহুবিধ প্রয়োগই শিল্পের যে সকল শাখা ইতিপূর্বে বিচ্ছিন্ন ছিল, সেগুলিকে একই ঘরে এবং একই পরিচালনাধীন কেন্দ্রীকরণের প্রক্রিয়াকে অগ্রসর করে। এই প্রক্রিয়া এই ঘটনা দ্বারাও পরিপুষ্ট হয় যে, প্রস্তুতিমূলক সূচীকর্ম ও অন্যান্য কয়েকটি প্রক্রিয়া যে বাড়িতে যন্ত্রটি কর্মরত, সেই বাড়িতেই সম্পাদনা করতে সুবিধে হয়; হাত দিয়ে সীবনজীবী ও নিজেদের যন্ত্র দিয়ে যে গার্হস্থ্য শ্রমিকরা কাজ করে, তাদের উচ্ছেদ সাধনও এই প্রক্রিয়াকে সাহায্য করে। এই পরিণতি ইতিমধ্যেই তাদের

* 'কাজের ঘরের জন্য স্থানবাবদ ভাড়াই মনে হয় বিষয়টা শেষ পর্যন্ত নির্ধারণ করার প্রধান উপাদান; এবং ফলত প্রধান নগরীতেই ছোট ছোট মালিকদের আর পরিবারগুলিকে কাজ ভাগ করে দেওয়ার পুরনো প্রথা সবচেয়ে দীর্ঘকাল বজায় রাখা হয়েছে এবং সবচেয়ে তাড়াতাড়ি তাতে ফিরে যাওয়া হয়েছে' (ঐ, পৃঃ ৮৩, নং ১২৩)। এই উদ্ধৃতিতে শেষের উক্তিটি একান্তভাবেই জুতো তৈরির প্রসঙ্গে।

** দস্তানা তৈরি ও অন্যান্য যে সব শিল্পে মজুর আর নিঃস্বদের আলাদা করে চেনা দুষ্কর, সেখানে এটা ঘটে না।

*** *Children's Employment Commission. 2nd Report*, 1864, p. 83, N° 122.

অংশত গ্রাস করে ফেলেছে। সেলাই কলে নিয়োজিত ক্রমবর্ধমান পুঁজি* মেশিনজাত সামগ্রীর উৎপাদনকে ত্বরান্বিত করে এবং তা দিয়ে বাজার ছেয়ে ফেলে, এর দ্বারা তা যেন গার্হস্থ্য শ্রমিকদের সংকেত দিয়ে দেয় তাদের যন্ত্রগুলি বিক্রি করে দেওয়ার জন্য। সেলাই কলগুলির অত্যুৎপাদনও তার উৎপাদকদের বিক্রয়ের চাহিদা বাড়ায় এবং একটা নির্দিষ্ট ভাড়ায় সেগুলিকে ভাড়া দিতে প্রবৃত্ত করে, এবং এইভাবে তার প্রতিদ্বন্দ্বিতার মারাত্মক চাপে যন্ত্রের ছোট মালিকদের নিষ্পেষিত করে।** যন্ত্রের গঠনে নিয়ত পরিবর্তন এবং তাদের ক্রমবর্ধমান সুলভতার ফলে পুরনো যন্ত্রের মূল্য দিনের পর দিন হ্রাস পায় এবং নতুন যন্ত্রগুলো অবিশ্বাস্য রকম সস্তা দরে ও বিপুল সংখ্যায় বড় বড় পুঁজিপতির কাছে বিক্রি করা সম্ভব হয়; বড় পুঁজিপতিরাই শুধু মুনাফাজনকভাবে সেগুলিকে নিয়োগ করতে পারে। সবশেষে, বাষ্প ইঞ্জিন দিয়ে মানুষের প্রতিস্থাপন, অনুরূপ সমস্ত বিপ্লবের মতো এক্ষেত্রেও চরম আঘাত হানে। প্রথমটায়, বাষ্প-শক্তির ব্যবহার যন্ত্রের অস্থিরতা, তাদের গতি নিয়ন্ত্রণে অসুবিধে, হাল্কা যন্ত্রগুলির দ্রুত ক্ষয়ক্ষতি, ইত্যাদি নিছক কৃৎকৌশলগত অসুবিধের সম্মুখীন হয়; এগুলি সবই অভিজ্ঞতার দ্বারা অনতিবিলম্বে অতিক্রান্ত হয়।*** একদিকে যেমন বড় বড় ম্যানুফ্যাকচারে অনেক যন্ত্রের কেন্দ্রীকরণ বাষ্প-শক্তির প্রয়োগের সূত্রপাত করে, অন্যদিকে তেমনই মানবিক পেশীর সঙ্গে বাষ্প-শক্তির প্রতিদ্বন্দ্বিতা বড় বড় কারখানায় শ্রমিক ও যন্ত্রের কেন্দ্রীভবনকে ত্বরান্বিত করে। এইভাবে ইংলণ্ডে বর্তমানে শুধু বিশাল পরিচ্ছদ শিল্পেই নয়, উল্লিখিত অন্যান্য শিল্পের অধিকাংশ ক্ষেত্রেই ম্যানুফ্যাকচার, হস্তশিল্প ও গার্হস্থ্য শিল্পের কারখানা-প্রথায় রূপান্তরণ ঘটছে; উৎপাদনের এই প্রতিটি রূপই কারখানা-প্রথার অন্তর্গত সামাজিক প্রগতির কোনো মূল উপাদানে অংশগ্রহণ না করে আধুনিক শিল্পের প্রভাবে সম্পূর্ণত পরিবর্তিত ও ছত্রভঙ্গ হয়ে বহু পূর্বেই কারখানা-প্রথার ভয়াবহ কুফল প্রসব করেছে, এমন কি তা ছাড়িয়ে গিয়েছে।****

* ১৮৬৪ সালে শুধু লিস্টারেরই জুতোর পাইকারি ব্যবসায়ে ইতিমধ্যেই ৮০০ সেলাই কল ব্যবহৃত হচ্ছে।

** *Children's Employment Commission. 2nd Report,* 1864, p. 84, N° 124.

*** কয়েকটি দৃষ্টান্ত: লণ্ডনের পিমলিকোতে সেনাবাহিনীর পরিচ্ছদ ডিপো, লণ্ডনডেরিতে টিলি ও হেণ্ডারসনের শার্ট কারখানা এবং লিমেরিকে মেসার্স টেট-এর পোশাক কারখানা যেখানে প্রায় ১২০০ জন লোক কর্মে নিযুক্ত।

**** *Tendency to Factory System (Children's Employment Commission. 2nd Report, 1864,* p. LXVII). 'গোটা নিয়োগ-ব্যবস্থাটাই এখন উত্তরণের

স্বতঃস্ফূর্তভাবে সংঘটিত এই শিল্প বিপ্লব যে সমস্ত শিল্পে নারী, যুবকযুবতী ও শিশুরা নিযুক্ত হয় তাতে কারখানা-আইন প্রসারিত হওয়ার ফলে কৃত্রিম উপায়ে সাহায্যপুষ্ট হয়। কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য, বিরতি, শুরু ও শেষ, শিশুদের পালাক্রমে কাজের ব্যবস্থা, একটা নির্দিষ্ট বয়স অবধি শিশু নিয়োগ নিষেধ, ইত্যাদি সম্বন্ধে বাধ্যতামূলক বিধান একদিকে অধিকতর যন্ত্রপাতি* এবং অন্যদিকে চালিকা শক্তি হিসেবে মাংস পেশীর বদলে বাষ্প ব্যবহারকে অপরিহার্য করে তোলে।** পক্ষান্তরে, সময়হানির ক্ষতি পুষিয়ে নেওয়ার জন্য ফারনেস, কারখানা বাড়ি প্রভৃতি উৎপাদনের যে সকল উপায় একসঙ্গে ব্যবহৃত হয়, সেগুলির প্রসার ঘটে, এক কথায়, উৎপাদনের উপায়ের অধিকতর কেন্দ্রীভবন এবং শ্রমজীবী জনতারও অনুরূপ অধিকতর সমাবেশ ঘটে। কারখানা-আইনের সম্মুখীন হয়ে প্রতিটি ম্যানুফ্যাকচার-মালিক বারংবার এবং প্রবলভাবে যে প্রধান আপত্তিটি তোলে, তা এই যে কারখানা-আইনের অধীনে পুরনো আয়তনে ব্যবসা চালাতে হলেও অনেক বেশি পুঁজি নিয়োগ করা প্রয়োজন হবে। কিন্তু তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্পে এবং তাদের ও ম্যানুফ্যাকচারের মধ্যবর্তী শিল্পসমূহে শ্রমের ক্ষেত্রে, যে মুহূর্তে কর্ম-দিবসের এবং শিশু নিয়োগের সীমা নির্দিষ্ট হয়, সেই মুহূর্তেই

অবস্থায় এবং লেসের ব্যবসা, বয়ন প্রভৃতিতে যেমন পরিবর্তন ঘটেছিল ঠিক সেই রকমই পরিবর্তনের মধ্য দিয়ে যাচ্ছে' (ঐ, নং ৪০৫)। 'পরিপূর্ণ বিপ্লব' (ঐ, পৃঃ XLVI, নং ৩১৮)। ১৮৪০ সালের শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের সময়ে মোজা তৈরির কাজ করা হত কায়িক শ্রমের সাহায্যে। ১৮৪৬ সাল থেকে নানান ধরনের যন্ত্র প্রবর্তিত হয়েছে, এখন সেগুলি বাষ্পচালিত। ইংলন্ডে মোজা তৈরির কাজে নিযুক্ত তিন বছর বয়স থেকে শুরু করে তদূর্ধ্ব সব বয়সের ও স্ত্রী-পুরুষ উভয় প্রকার লোকেদের মোট সংখ্যা ১৮৬২ সালে ছিল প্রায় ১,২০,০০০। ১৮৬২ সালের ১১ ফেব্রুয়ারির পার্লামেন্টারি রিটার্ন অনুযায়ী [৮৭] এদের মধ্যে মাত্র ৪০৬৩ জন কাজ করত কারখানা-আইনের আওতায়।

* তাই, যথা, মৃৎসামগ্রী শিল্প সম্পর্কে, 'Britannia Pottery, Glasgow' মেসার্স কোকরেন রিপোর্ট দেন: 'আমাদের পরিমাণ বজায় রাখার জন্য আমরা ব্যাপকভাবে অদক্ষ মজুর কর্তৃক পরিচালিত যন্ত্রের দিকে গিয়েছি, এবং প্রতি দিনই আমরা নিঃসংশয় হচ্ছি যে পুরনো পদ্ধতির চেয়ে বেশি পরিমাণ উৎপন্ন করতে পারি' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, p. 13)। 'কারখানা-আইনের ফল হল আরও যন্ত্রপাতির প্রবর্তনে বাধ্য করা' (ঐ, পৃঃ ১৩, ১৪)।

** কারখানা-আইন মৃৎসামগ্রী শিল্পে বিস্তৃত হওয়ার পর তাই হাতে চালানো জিগ-যন্ত্রের জায়গায় শক্তিচালিত জিগ-যন্ত্র বিপুলভাবে বেড়ে গেছে।

ঐ শিল্পগুলি ধ্বংস হয়। সস্তা শ্রমশক্তির সীমাহীন শোষণই তাদের প্রতিদ্বন্দ্বিতার ক্ষমতার একমাত্র ভিত্তি।

কারখানা-প্রথার অস্তিত্বের, বিশেষ করে যখন কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য নির্দিষ্ট হয়ে যায়, অন্যতম অপরিহার্য শর্ত হচ্ছে ফলাফলের নিশ্চয়তা, অর্থাৎ নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে নির্দিষ্ট পরিমাণ পণ্য বা নির্দিষ্ট উপযোগী ফলাফল উৎপাদন। অধিকন্তু, কর্ম-দিবসের আইন-নির্ধারিত বিরামের এটাই পরোক্ষ স্বীকার্য যে মাঝে মাঝে এবং হঠাৎ কাজ বন্ধ হলেও উৎপাদন প্রক্রিয়ার অন্তর্গত সামগ্রীটির কোনো ক্ষতি হয় না। ফলের এই নিশ্চয়তা, এবং কাজে ছেদ ঘটানোর এই সম্ভাবনা অবশ্য রাসায়নিক ও পদার্থবিদ্যাগত প্রক্রিয়াসমূহ যেসব শিল্পে একটা বড় ভূমিকা পালন করে সেইসব শিল্পের তুলনায় পুরোপুরি যান্ত্রিক শিল্পগুলিতে অর্জন করা সহজসাধ্য। উদাহরণস্বরূপ, মৃৎসামগ্রী উৎপাদন, ব্লিচিং, রং করা, রুটি প্রস্তুত এবং অধিকাংশ ধাতব শিল্প। যে সকল ক্ষেত্রে কর্ম-দিবসের দৈর্ঘ্য সম্বন্ধে বাধানিষেধ নেই, যে সকল ক্ষেত্রে নৈশ কাজ এবং মানবজীবনের বল্গাহীন অপচয় ঘটে, সেই সকল ক্ষেত্রে উন্নতি সাধনের পথে কাজের ধরন থেকে উদ্ভূত সামান্যতম প্রতিবন্ধকতাকেও প্রকৃতি কর্তৃক আরোপিত চিরস্থায়ী বাধা বলে গণ্য করা হয়। কারখানা-আইন এত দ্রুত এই বাধা অপসারণ করে যে কোনো বিষই তার চাইতে দ্রুত উকুন মারতে পারে না। আমাদের মৃৎসামগ্রী উৎপাদক বন্ধুদের চাইতে কেউই 'অসম্ভব ব্যাপার' সম্বন্ধে বেশি সোরগোল তোলে নি। ১৮৬৪ সালে এই শিল্পগুলি কারখানা-আইনের অধীনে আনা হল, আর তার ১৬ মাসের মধ্যেই তার প্রতিটি 'অসম্ভব ব্যাপার' উবে গেল।

কারখানা-আইনের ফলে প্রবর্তিত 'বাষ্পীভবনের পরিবর্তে চাপ দ্বারা স্লিপ নির্মাণের উন্নত পদ্ধতি, কাঁচা অবস্থায় মৃৎসামগ্রী শুকোবার জন্য নতুনভাবে নির্মিত চুল্লি, ইত্যাদি প্রত্যেকটিই মৃৎশিল্পে দারুণ গুরুত্বপূর্ণ ঘটনা এবং এগুলি এমন অগ্রগতির সূচক, যার জুড়ি পূর্ববর্তী শতাব্দীতে মেলে না। ...এমন কি, চুল্লির উত্তাপকেও তা বহু পরিমাণে কমিয়ে দেয়, তাব ফলে জ্বালানিতে সাশ্রয় হয় এবং জিনিসপত্রের উপরেও দ্রুত ফল হয়।'*

সর্বপ্রকার ভবিষ্যদ্বাণী' সত্ত্বেও, মৃৎসামগ্রীর উৎপাদন খরচ বৃদ্ধি পায় নি, বরং উৎপাদের পরিমাণ বেড়েছিল এবং এতটা পরিমাণে বেড়েছিল যে, ১৮৬৫ সালের ডিসেম্বরে যে ১২ মাস শেষ হল, সেই সময়ে যে রপ্তানি হল তার মূল্য পূর্ববর্তী তিন বছরের গড়পড়তা রপ্তানি থেকে ১,৩৮,৬২৮ পাউন্ড বেশি।

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, pp. 96, 127.

দেশলাই ম্যানুফ্যাকচারের ক্ষেত্রে, ইতিপূর্বে এটা অপরিহার্য বলে মনে করা হত যে, ছেলেরা এমন কি যখন খাবার গিলত, তখনো গলিত ফস্‌ফরাসের মধ্যে দেশলাই কাঠি ডোবাবার কাজ চালাত, আর তার বিষাক্ত বাষ্প তাদের মুখে লাগত। কারখানা-আইন (১৮৬৪) সময় সাশ্রয় করাকে অপরিহার্য করে তুলল এবং যার বাষ্প শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসতে পারত না, এমন ডোবাবার যন্ত্রের আবির্ভাবকে নিশ্চিত করে তুলল।* তেমনি, এখনো কারখানা-আইনের অন্তর্গত নয়, লেস ম্যানুফ্যাকচারের সেই সব শাখায় এই কথা বলা হয় যে বিভিন্ন ধরনের লেস শুকাবার জন্য তিন মিনিট থেকে এক ঘণ্টা বা ততোধিক কাল পর্যন্ত বিভিন্ন মেয়াদ লাগে বলে খাবার জন্য কোনো নিয়মিত সময় থাকতে পারে না। এর জবাবে শিশুদের নিয়োগ-কমিশনাররা বলেন:

'এই ক্ষেত্রের পরিস্থিতি দেয়ালের কাগজ মুদ্রণের কর্মীদের অবিকল অনুরূপ, যে সম্বন্ধে আমাদের প্রথম রিপোর্টে আলোচনা করেছি। ঐ শিল্পের প্রধান প্রধান কয়েকজন কারখানা-মালিক বিশেষ জোরের সঙ্গে বলেন যে, ব্যবহার্য মালমশলার প্রকৃতি এবং তাদের বিভিন্ন প্রক্রিয়ার দরুন, তারা গুরুতর ক্ষতি না ঘটিয়ে কোনো একটি নির্দিষ্ট সময়ে খাবার জন্য কাজ বন্ধ রাখতে পারেন না। কিন্তু সাক্ষ্য থেকে এটা দেখা গেল যে, উপযুক্ত যন্ত্র ও পূর্বাহ্নে ব্যবস্থা করা হলে, আশঙ্কিত অসুবিধা অতিক্রম করা যায়; এবং সেই অনুযায়ী পার্লামেণ্টের বর্তমান অধিবেশনে গৃহীত কারখানা-আইন সম্প্রসারণ আইনের ৬ ধারার ৬ উপধারা বলে' (১৮৬৪) 'এই আইন গৃহীত হওয়ার পরে তাদের আঠারো মাস সময় দেওয়া হল, যার মধ্যে কারখানা-আইনের নির্ধারিত খাওয়ার সময় তাদের মেনে চলতে হবে।'**

এই আইন পাশ হওয়ার সঙ্গে সঙ্গেই আমাদের কারখানা-মালিক বন্ধুরা আবিষ্কার করলেন:

'ম্যানুফ্যাকচারের আমাদের শাখায় কারখানা-আইন প্রবর্তনের ফলে যে সব অসুবিধের উদ্ভব হবে বলে আমরা আশঙ্কা করেছিলাম, আমি আনন্দের সঙ্গে জানাচ্ছি, তা হয় নি। উৎপাদনের কোনোই ব্যাঘাত হয় নি; সংক্ষেপে, একই সময়ে আমরা অধিকতর উৎপাদন করছি।***

* দেশলাই তৈরির শিল্পে এই যন্ত্র ও অন্যান্য যন্ত্রপাতির প্রয়োগের ফলে শুধু একটা বিভাগেই ২৩০ জন যুবকযুবতীর স্থান গ্রহণ করল ১৪ থেকে ১৭ বছর বয়সের ৩২ জন বালক বালিকা। শ্রমের এই সাশ্রয় ১৮৬৫ সালে আরও বাড়িয়ে তোলা হয় বাষ্প-শক্তি প্রয়োগের দ্বারা।

** *Children's Employment Commission. 2nd Report,* 1864, p. IX, N° 50.

*** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865,* p. 22.

এ কথা সুস্পষ্ট যে ইংলণ্ডের পার্লামেণ্ট, যা অতিরিক্ত প্রতিভাবান বলে কেউই বলবেন না, অভিজ্ঞতা থেকে এই সিদ্ধান্তে পৌঁছেছে যে, কর্ম-দিবসের সীমা নির্ধারণ ও নিয়ন্ত্রণের পথে উৎপাদনের প্রক্রিয়ার প্রকৃতিগত তথাকথিত প্রতিবন্ধকতাসমূহকে একটি সরল বাধ্যতামূলক আইন দ্বারা আইনত অদৃশ্য করে দেওয়া যায়। সুতরাং কোনো একটি নির্দিষ্ট শিল্পে কারখানা-আইন প্রবর্তনের পরে, ছয় থেকে আঠারো মাসের মেয়াদ নির্ধারিত করে দেওয়া হয়, যার মধ্যে ঐ আইন কার্যকর করার পথে যে সকল কৃৎকৌশলগত প্রতিবন্ধকতা রয়েছে, কারখানা-মালিকরা তা দূর করতে বাধ্য থাকবে। মিরাবো-র 'Impossible! ne me dites jamais ce bête de mot!' ['অসম্ভব! কখনো আমাকে এই নির্বোধ কথাটি বলবেন-না!'] এই কথা আধুনিক প্রযুক্তিবিদ্যা সম্বন্ধে বিশেষভাবে প্রযোজ্য। কিন্তু যদিও কারখানা-আইন ম্যানুফ্যাকচার ব্যবস্থা থেকে কারখানা-প্রথায় রূপান্তরণের বস্তুগত মৌলসমূহকে কৃত্রিম উপায়ে পরিপক্ক করে দেয়, তবুও সঙ্গে সঙ্গে তা অধিকতর পুঁজি নিয়োগ আবশ্যিক করে তোলে বলে ক্ষুদে ক্ষুদে ওস্তাদ কারিগরদের পতন ও পুঁজির কেন্দ্রীভবন ত্বরান্বিত করে তোলে।*

কৃৎকৌশলগত পন্থায় যে কৃৎকৌশলগত প্রতিবন্ধকতা দূর করা যায়, সেগুলি ছাড়াও শ্রমিকদের নিজস্ব অনিয়মিত অভ্যাসসমূহ শ্রমের সময় নিয়মনের পথে বাধা সৃষ্টি করে। এটা বিশেষ করে ঘটে যে ক্ষেত্রে ফুরন মজুরির প্রাধান্য এবং যেখানে দিন বা সপ্তাহের একাংশ সময় নষ্ট হলে, তা ওভার-টাইম বা নৈশ কাজ করে পুষিয়ে নেওয়া যায়, যদিও এতে প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষ শ্রমিককে পশুত্বপ্রবণ করে এবং তার স্ত্রী ও সন্তানদের সর্বনাশ করে।** যদিও শ্রমশক্তি প্রয়োগে এই

* 'কিন্তু এ কথা মনে রাখতে হবে যে সেই সমস্ত উন্নতি, কোনো কোনো প্রতিষ্ঠানে সম্পূর্ণরূপে সাধিত হলেও, কোনো মতেই সার্বিক নয়, এবং অনেক পুরনো ম্যানুফ্যাকচারে সেগুলি বর্তমান মালিকদের সাধ্যাতীত পুঁজি ব্যয় না করে ব্যবহারে লাগানো যায় না।' সাব-ইনস্পেক্টর মে লিখছেন, 'আমি আনন্দ প্রকাশ না করে পারছি না যে এরূপ ব্যবস্থা (কারখানা-আইন প্রসারণ আইনের মতো) প্রবর্তনের পরে অবশ্যম্ভাবীরূপেই যে সাময়িক বিশৃঙ্খলা দেখা দেয় তা সত্ত্বেও এটা বস্তুতপক্ষে যে সমস্ত মন্দ দূর করার উদ্দেশ্যে রচিত প্রত্যক্ষভাবে সেই মন্দগুলিরই পরিচয়বাহী, ইত্যাদি' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, pp. 96, 97).

** দৃষ্টান্তস্বরূপ, ব্লাস্ট ফার্নেসের ব্যাপারে, 'সোমবারে এবং কখনো কখনো মঙ্গলবারেরও একটা অংশ বা পুরোটা পুরুষদের অলসতায় কাটিয়ে দেওয়ার অভ্যাসের ফলে সপ্তাহের শেষের দিকে কাজের মেয়াদ সাধারণত অনেক বেড়ে যায়' (*Children's Employment Commission. 3rd Report*, p. VI)। 'ক্ষুদে ওস্তাদদের কাজের সময়টা সাধারণত খুবই অনিয়মিত। তারা

নিয়মানুবর্তিতার অভাব হচ্ছে একঘেয়েমির ক্লান্তির বিরুদ্ধে স্বাভাবিক ও রূঢ় প্রতিক্রিয়াস্বরূপ, কিন্তু ততোধিক পরিমাণে তার উদ্ভব হয় উৎপাদনের অরাজকতা থেকে, যে অরাজকতার আবার পূর্বানুমিতি হচ্ছে পুঁজিপতির দ্বারা শ্রমশক্তির বল্গাহীন শোষণ। শিল্পচক্রের সাধারণ পর্যাবৃত্ত পরিবর্তন ও প্রত্যেক শিল্প যে বাজারের অধীন, তাতে ওঠানামা ছাড়াও আরেকটি জিনিসও ধর্তব্য — যাকে বলা হয় 'মরশুম', এই মরশুম নাব্যতার পক্ষে অনুকূল ঋতু, অথবা ফ্যাশন, অথবা সংক্ষিপ্ততম সময়ের মধ্যে সরবরাহ করতে হবে, হঠাৎ এমন অর্ডার আসার উপরে নির্ভরশীল। রেলওয়ে ও টেলিগ্রাফের বিস্তারের ফলে এই ধরনের অর্ডার দেওয়ার অভ্যাস বেড়ে যায়।

'সারা দেশ জুড়ে রেলওয়ের প্রসার সংক্ষিপ্ত সময়ের অর্ডার দেওয়াব অভ্যাসকে খুব প্রশ্রয় দিচ্ছে। আজকাল গ্লাস্‌গো, ম্যাঞ্চেস্টার ও এডিন্‌বরা থেকে ক্রেতারা পাইকাবি ক্রয়ের জন্য প্রায় এক পক্ষকাল সময়ের মধ্যে একবার করে আমরা শহবের যে পাইকারি পণ্যাগারে সরববাহ করি, সেখানে আসে, এবং আগেকার মতো মজুত মাল থেকে না কিনে আশু সরবরাহের জন্য অল্প পরিমাণ মালের অর্ডার দেয়। কয়েক বছর আগে আমরা সর্বদাই মন্দার সময়ে পববর্তী মরশুমের চাহিদা মেটাবার মতো কাজ কবে রাখতে পাবতাম, এখন কেউ আগে থাকতে বলতে পারে না, তখন চাহিদা কী হবে।'*

যে সব কারখানা ও ম্যানুফ্যাকচার এখনো কারখানা-আইনের অধীন নয়, সেগুলিতে আচমকা অর্ডারের ফলে তথাকথিত মরশুমের সময়ে মাঝে মাঝে অত্যধিক কাজের চাপ পড়ে। কারখানা, ম্যানুফ্যাকচার ও পণ্যাগারের বহির্বিভাগে তথাকথিত যে গার্হস্থ্য শ্রমিকদের কর্ম-সংস্থান সব থেকে ভালো সময়েও অনিয়মিত; তারা কাঁচামাল ও অর্ডারের জন্য সম্পূর্ণভাবে পুঁজিপতির মর্জির উপর নির্ভরশীল; এই শিল্পে পুঁজিপতি তার কারখানা বাড়ির ও যন্ত্রপাতির ক্ষয়ক্ষতি

দুই বা তিন দিন নষ্ট করে, তারপর পুষিয়ে নেওয়ার জন্য সারারাত কাজ করে। ...শিশুসন্তান থাকলে তারা সব সময়েই তাদের কাজে লাগায়' (ঐ, পৃঃ VII)। 'কাজে আসার ব্যাপারে অনিয়মিততা, দীর্ঘতর সময় কাজ করে তা পুষিয়ে দেওয়ার সম্ভাবনা ও রেওয়াজ থেকেই উৎসাহ পায়' (ঐ, পৃঃ XVIII)। 'বার্মিংহামে... প্রচুর পরিমাণ সময় নষ্ট হয় সময়ের একটা অংশ কিছু না-করে, বাকি অংশটা দাসসুলভ কাজ করে' (ঐ, পৃঃ XI)।

* *Children's Employment Commission. 4th Report,* p. XXXII. 'বলা হয় রেলওয়ে ব্যবস্থার প্রসার হঠাৎ অর্ডার দেওয়ার প্রথাকে, এবং তার ফলস্বরূপ তাড়াহুড়ো, খাবার-সময়ের ব্যাপারে অবহেলা, আর মজুরদের অনেক দেরি অবধি কাজ করাকে অনেকখানি সাহায্য করেছে' (ঐ, পৃঃ XXXI)।

বাবদ বিচলিত হয় না এবং কাজ বন্ধ থাকলে শ্রমিকের নিজস্ব ক্ষতি ছাড়া পুঁজিপতির কিছুই আসে যায় না। সুতরাং এই ক্ষেত্রে সে আঁটঘাট বেঁধে এমন একটা শিল্পগত সংরক্ষিত ফৌজ গড়ার কাজে মন দেয়, যা এক মুহূর্তের নোটিসে তৈরি থাকবে; বছরের এক অংশে সে অমানুষিক পরিশ্রম দ্বারা এই ফৌজকে ক্ষয় করে দেয়; অপর ভাগে কাজ না দিয়ে সে তাকে অনাহারে রাখে।

'গার্হস্থ্য কাজের স্বাভাবিক অনিয়মিতির সুযোগ মালিকরা পুরোপুরি গ্রহণ করে; যখন দ্রুত অতিরিক্ত কাজের প্রয়োজন হয়, তখন রাত ১১টা, ১২টা অথবা দুটো অবধি অথবা চলতি ভাষায় 'সারাক্ষণ' কাজ চলে, এবং তা চলে এমন এলাকায় যেখানে 'দুর্গন্ধে আপনি মূর্ছা যাবেন', 'আপনি দরজা অবধি যাবেন, সম্ভবত তা খুলবেন কিন্তু আর এগুতে ভয় পাবেন।'* সাক্ষীদের অন্যতম, একজন জুতো নির্মাতা, তার মালিকদের সম্বন্ধে বলতে গিয়ে বলেন, 'এরা অদ্ভুত লোক, এরা ভাবে যে কোনো বালক যদি বছরের অর্ধেক কাল কর্মবিহীন থাকে, তা হলে বাকি অর্ধেক সময় যতই পরিশ্রম করুক, তাতে কোনো ক্ষতি হবে না।'**

যেমন কৃৎকৌশলগত প্রতিবন্ধকতার ক্ষেত্রে, তেমনি 'বাণিজ্যের প্রসারের সঙ্গে যে সকল আচার ব্যবহার গড়ে উঠেছে' সেই সব ক্ষেত্রেও সংশ্লিষ্ট পুঁজিপতিরা এগুলোকে কাজের চরিত্র থেকে উদ্ভূত বাধা বলে ঘোষণা করেছে এবং এখনো করে থাকে। তুলোর প্রভুরা যখন প্রথম কারখানা-আইন দ্বারা বিপন্ন বোধ করেছিলেন, তখন এটি তাঁদের প্রিয় বিলাপ ধ্বনি ছিল। যদিও অন্য যে কোনো শিল্পের তুলনায় তাদের এই শিল্প নাব্যতার উপরে বেশি নির্ভরশীল, তবুও অভিজ্ঞতা তাদের এই বিলাপকে মিথ্যা প্রমাণ করেছে। তখন থেকে কারখানা-পরিদর্শকরা ব্যবসার তথাকথিত বাধাকে নিছক ধোঁকাবাজি বলে গণ্য করে এসেছেন।*** শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের সম্পূর্ণ বিবেকবান তদন্ত প্রমাণ করেছে যে, কোনো কোনো ক্ষেত্রে কাজের সময় নিয়ন্ত্রণের ফল হিসেবে পূর্বেকার নিযুক্ত মোট পরিমাণ

* *Children's Employment Commission. 4th Report,* p. XXXV, N° 235, N° 237.

** ঐ, পৃঃ ১২৭, নং ৫৬।

*** 'ঠিক সময়ে অর্ডারের মাল জাহাজে চালান দিতে না পারায় বাণিজ্যের ক্ষতির ব্যাপারে আমার মনে আছে যে ১৮৩২ ও ১৮৩৩ সালে কারখানা-মালিকদের এটা প্রিয় যুক্তি ছিল। বাষ্প যখন সমস্ত দূরত্বকে অর্ধেক কমিয়ে দিয়েছে এবং পরিবহণের নতুন ব্যবস্থা সৃষ্টি করেছে, তার আগের সেই সময়ে এই বিষয় সম্পর্কে যে সব কথার জোর ছিল এখন তেমন কোনো কিছুই উপস্থিত করা যায় না। সেই সময়ে যখন তা পরীক্ষা করা হয়েছিল তখন ধোপে টিকতে পারে নি, এবং তা যদি আবার পরীক্ষা করে দেখতে হয় তবে নিশ্চয়ই আবারও ধোপে টিকবে না।' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1862,* pp. 54, 55).

শ্রম অধিকতর সমতাসহ গোটা বছর জুড়ে প্রসারিত হয়েছে*; প্রমাণ করেছে যে এই নিয়ন্ত্রণই আধুনিক শিল্প ব্যবস্থার সঙ্গে বিশ্রীভাবে সহগামী ফ্যাশনের মারাত্মক, অর্থহীন খেয়ালখুশীর উপরে প্রথম যুক্তিসহ বিধিনিষেধ**: প্রমাণ করেছে যে মরশুমি কাজ কৃৎকৌশলগত যে ভিত্তি দ্বারা সমর্থিত ছিল, সামুদ্রিক নাব্যতা ও সাধারণভাবে যোগাযোগ ব্যবস্থার বিকাশ তা দূর করে দিয়েছে***, প্রমাণ করেছে যে বৃহত্তর কারখানা বাড়ি, বাড়তি যন্ত্রপাতি, নিযুক্ত শ্রমের সংখ্যায় বৃদ্ধি****, এবং এই সকল দ্বারা পাইকারি বাণিজ্য পরিচালনা পদ্ধতিতে পরিবর্তন*****

* *Children's Employment Commission. 3rd Report,* p. XVIII, N° 118.

** সুদূর ১৬৯৯ সালে জন বেলার্স মন্তব্য করেছিলেন: 'ফ্যাশনের অনিশ্চয়তা অভাবী দরিদ্রদের সংখ্যা বাড়ায়। তার দুটি বড় দোষ। ১ম, ভাড়াটে কারিগররা শীতকালে কাজের অভাবে দুরবস্থায় পড়ে, বস্ত্র ব্যবসায়ীরা ও ওস্তাদ-তাঁতীরা বসন্তকাল আসার আগে ভাড়াটে কারিগরদের নিযুক্ত রাখাব জন্য তাদের সংগতি নিয়োগ করার সাহস পায় না, আর তাবা জানে না ফ্যাশনটা তখন কী হবে; ২য়, বসন্তকালে ভাড়াটে কারিগররা সংখ্যায় যথেষ্ট হয় না, কিন্তু ওস্তাদ-তাঁতীদের অনেক শিক্ষানবিসকে নিতেই হয়, যাতে তারা দেশেব বাণিজ্যক্ষেত্রে মাল সরবরাহ করতে পারে অর্ধেক বছরে বা সিকি বছরে, যার ফলে লাঙল চাষ করার লোক কমে যায়, গ্রাম থেকে মজুরদের টেনে নেওয়া হয়, এবং অনেকাংশে শহর ভিখারিতে ভর্তি হয়ে যায় এবং যারা ভিক্ষা করতে লজ্জাবোধ করে এমন কিছু লোক শীতকালে অনাহারে থাকে' (*Essays about the Poor, Manufactures, etc.,* p. 9).

*** *Children's Employment Commission. 5th Report,* p. 171, N° 34.

**** ব্রাডফোর্ডের কয়েকটি রপ্তানি সংস্থার সাক্ষ্য নিম্নরূপ. 'এমতাবস্থায় এ কথা মনে হয় পরিষ্কার যে কোনো বালককেই পুষিয়ে নেওয়ার জন্য সকাল ৮টা থেকে সন্ধ্যা ৭ বা ৭.৩০-এর বেশি কাজ করানোব দরকার নেই। প্রশ্নটা নিছক বাড়তি লোক আর বাড়তি বিনিয়োগের। কোনো কোনো মালিক যদি এত লোভী না হত, বালকদেব তা হলে এত দেবি পর্যন্ত কাজ করতে হত না; বাড়তি একটা যন্ত্রের দাম মাত্র ১৬ পাউন্ড বা ১৮ পাউন্ড; যে অতিরিক্ত সময়ের কাজ হয় তার অনেকখানিরই কারণ হল সাজ-সরঞ্জামের অপ্রতুলতা, আর স্থানাভাব' (ঐ, পৃঃ ১৭১, নং ৩৫, ৩৬, ৩৮)।

***** ঐ। শ্রমের সময়ের বাধ্যতামূলক নিয়ন্ত্রণকে যিনি অন্য দিক দিয়ে কারখানা-মালিকদের হাত থেকে মজুরদের রক্ষাব্যবস্থা বলে, এবং পাইকারি বাণিজ্যের হাত থেকে কারখানা-মালিকদের নিজেদেরই রক্ষার ব্যবস্থা বলে মনে করেন, লন্ডনের এমন একজন কারখানা-মালিক বলেন: 'আমাদেব ব্যবসায়ে চাপটা ঘটায় এমন জাহাজ চলাচল সংস্থাগুলি, যারা, ধরুন পাল-তোলা জাহাজে মাল পাঠাতে চায়, যাতে একটা নির্দিষ্ট মরশুমে সেগুলি গন্তব্যস্থলে গিয়ে পৌঁছয়, এবং সেই সঙ্গে পাল-তোলা জাহাজ আর বাষ্পচালিত জাহাজেব মালভাড়ার মধ্যে যে পার্থক্য সেটা পকেটস্থ করতে চায়, কিংবা বেছে নেয় দুটো বাষ্পচালিত জাহাজের মধ্যে যেটা আগে যাবে সেটাকে, যাতে প্রতিযোগীদেব আগেই বিদেশের বাজাবে হাজিব হওয়া যায়।'

এই সবের সামনে বাকি সমস্ত দুর্জয় বাধাবিপত্তি দূর হয়ে যায়। কিন্তু, এই সব সত্ত্বেও পুঁজি কখনই এই পরিবর্তন মেনে নেয় না — তাদের নিজস্ব প্রতিনিধিরাই এ কথা বারংবার স্বীকার করে একমাত্র শ্রমের সময়ের বাধ্যতামূলক নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশ্যে 'পার্লামেণ্টের সাধারণ আইনের চাপ'* ছাড়া।

পরিচ্ছেদ ৯। — কারখানা-আইনসমূহ (স্বাস্থ্য ও শিক্ষা সংক্রান্ত ধারাসমূহ)। ইংলণ্ডে সেগুলির সাধারণ বিস্তৃতি

আমরা দেখেছি যে, উৎপাদন প্রক্রিয়ার স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিকশিত রূপটির বিরুদ্ধে সমাজের প্রথম সচেতন ও প্রণালীবদ্ধ প্রতিক্রিয়া —— কারখানা সংক্রান্ত বিধান, ঠিক কার্পাসজাত সুতো, স্বয়ংক্রিয় যন্ত্র এবং বৈদ্যুতিক টেলিগ্রাফের মতোই আধুনিক শিল্পের অপরিহার্য ফল। ইংলণ্ডে এই বিধানের বিস্তৃতির প্রসঙ্গে আসার আগে, কারখানা-আইনগুলির কয়েকটি ধারা সম্পর্কে আলোচনা করে নেব, তবে কাজের সময় সংক্রান্ত কোনো ধারা সম্পর্কে নয়।

স্বাস্থ্য সংক্রান্ত ধারাগুলিতে যে ধরনের ভাষা ব্যবহার করায় মালিকদের পক্ষে সেগুলিকে এড়িয়ে যাওয়া সুবিধাজনক করে দিয়েছে, তার কথা ছেড়ে দিলেও সেগুলি নিতান্তই অপর্যাপ্ত, এবং বস্তুত, দেওয়ালের চূণকাম, অন্যান্য কয়েকটি ব্যাপারে পরিচ্ছন্নতা, বায়ু চলাচল এবং বিপজ্জনক যন্ত্রপাতি থেকে নিরাপত্তা সম্পর্কে কয়েকটি ব্যবস্থার মধ্যেই সেগুলি সীমাবদ্ধ। যেসব ধারায় শ্রমিকদের অঙ্গ-প্রত্যঙ্গের নিরাপত্তা রক্ষার কিছু কিছু সরঞ্জামের দরুন মালিকদের উপর সামান্য কিছু খরচ চাপানো হয়েছিল, সেই ধারাগুলির বিরুদ্ধে মালিকদের উন্মত্ত বিরোধিতা সম্পর্কে তৃতীয় পর্বে আমরা পুনরালোচনা করব। মালিকদের সেই বিরোধিতা অবাধ বাণিজ্য মতবাদের উপর নতুন এবং তীব্র আলোকপাত করে, যে মতবাদ অনুযায়ী স্বার্থ সংঘাত-সঙ্কুল এই সমাজে, প্রতিটি ব্যক্তি একান্তভাবে তার নিজ স্বার্থ সাধনের চেষ্টার মধ্য দিয়েই সমষ্টির স্বার্থ সাধন করে! একটি উদাহরণ দিলেই যথেষ্ট হবে। পাঠক জানেন যে, গত ২০ বছর ধরে, শণ থেকে

* জনৈক কারখানা-মালিক বলেন, 'পার্লামেণ্টের সাধারণ আইনের চাপে কারখানার বৃদ্ধিসাধনের বিনিময়ে তা দূর করা যায়' (ঐ, পৃঃ X, নং ৩৮)।

সুতো তৈরির শিল্প অনেকখানি বিস্তার লাভ করেছে, এবং এও জানেন যে, সেই বিস্তারের সঙ্গে সঙ্গে আয়ার্ল্যান্ডে শণ পরিষ্কার করার কারখানার সংখ্যা বৃদ্ধি পেয়েছে। ১৮৬৪ সালে সে দেশে ১৮০০টি এই ধরনের কারখানা ছিল। প্রতি বছর শরৎ ও শীতকালে নিয়মিতভাবে, যন্ত্রপাতির সঙ্গে সম্পূর্ণ অপরিচিত এক শ্রেণীর লোককে, স্ত্রীলোক ও তরুণ বয়স্কদের, আশেপাশের অঞ্চলের ছোট কৃষকদের স্ত্রী, পুত্র, কন্যাদের ক্ষেতের কাজ থেকে নিয়ে আসা হয় শণ পরিষ্কার করার কারখানায় বেলুন যন্ত্রে শণ যোগানদারের কাজ করার জন্য। সংখ্যা ও প্রকৃতি দুই দিক থেকেই এখানে সংঘটিত দুর্ঘটনার নজীর যন্ত্রশিল্পের ইতিহাসে আর কোথাও নেই। কর্ক শহরের কাছে, কিলডিনান্-এ একটি শণ পরিষ্কার কারখানায় ১৮৫২ থেকে ১৮৫৬ এই কয় বছরের মধ্যে ছ'টি মারাত্মক দুর্ঘটনা এবং ৬০টি অঙ্গহানি ঘটে; সামান্য কয়েক শিলিং খরচায় অতি সাধারণ কয়েকটি সরঞ্জামের ব্যবস্থা থাকলেই এর প্রত্যেকটি দুর্ঘটনা নিরোধ করা যেত। ডাউনপ্যাট্রিক-এর কারখানাগুলির জন্য নিযুক্ত সরকারি ডাক্তার ডঃ হোয়াইট তাঁর ১৫ই ডিসেম্বর, ১৮৬৫-র সরকারি রিপোর্টে বলছেন:

'শণ পরিষ্কারের কারখানায় যেসব গুরুতর দুর্ঘটনা ঘটেছে সেগুলি অতি ভয়াবহ ধরনের। অনেকক্ষেত্রে ধড় থেকে শরীরের সিকিভাগ বিচ্ছিন্ন হয়ে গেছে, এবং সেগুলির পরিণতি হয় মৃত্যু, নয়তো লাঞ্ছনাময় কর্মক্ষমতাহীন ও ক্লেশকর এক ভবিষ্যৎ। দেশে কল-কারখানার সংখ্যা বৃদ্ধির ফলে অবশ্য এই ধরনের ভয়াবহ পরিণতি আরও ব্যাপকরূপে দেখা দেবে এবং এগুলিকে আইনের আওতায় আনলে অশেষ উপকার সাধিত হবে। আমার নিশ্চিত বিশ্বাস যে, শণ পরিষ্কার কারখানাগুলির উপর উপযুক্ত তদারক ব্যবস্থা থাকলে অসংখ্য জীবন ও অঙ্গহানি এড়ানো যেত।*

পরিচ্ছন্নতা এবং স্বাস্থ্যরক্ষার জন্য প্রয়োজনীয় সামান্যতম সরঞ্জাম রাখার জন্যও, পার্লামেণ্টের আইন দ্বারা যাকে বাধ্য করতে হয়, সেই পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির চরিত্র এর চেয়ে ভালোভাবে আর কিসে প্রকাশ পেতে পারে?

'মৃৎসামগ্রী তৈরির কারখানাগুলির ক্ষেত্রে, ১৮৬৪-র কারখানা-আইন ২০০-রও বেশি কর্মশালা চূণকাম এবং পরিষ্কার করেছে, বহু ক্ষেত্রে ২০ বছর এই ধরনের কোনো পরিষ্কার করা থেকে নিবৃত্ত থাকার পর এবং কোনো কোনো ক্ষেত্রে এই সর্বপ্রথম', (এই হচ্ছে পুঁজিপতির 'নিবৃত্তি'!) 'এই সব কারখানায় কাজ করে ২৭,৮৭৮ কারিগর, যারা এতদিন পর্যন্ত সুদীর্ঘ দিন, এবং অনেক ক্ষেত্রে রাত্রিব্যাপী কাজে প্রতিটি নিশ্বাসে টেনে নিয়েছে মাটির নিচ থেকে আসা পূতিগন্ধময় হাওয়া, এবং যার ফলে অন্যান্য দিক থেকে তুলনামূলকভাবে কম

* *Children's Employment Commission. 5th Report,* p. XV, N° 72 sqq.

বিপজ্জনক একটা উৎপাদন আজ পীড়া ও মৃত্যুর এক আধারে পরিণত হয়েছে। আইনটি বায়ু চলাচল ব্যবস্থার অনেকখানি উন্নতি ঘটিয়েছে।'*

সেইসঙ্গে আইনটির এই অংশটি চমৎকারভাবে দেখায় যে, পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতি, তার নিজেরই চরিত্রের দরুন, একটা নির্দিষ্ট সীমার পর আর কোনো যুক্তিসহ উন্নতি করতে পারে না। এ কথা বারবার বলা হয়েছে যে, ইংরেজ চিকিৎসকরা এ ব্যাপারে একমত যে, যেখানে অবিরাম কাজ হয় সেখানে প্রত্যেকটি লোকের জন্য অন্তত ৫০০ ঘনফুট জায়গার ব্যবস্থা রাখা দরকার। এখন, কারখানা-আইনগুলি যদি, তাদের বাধ্যতামূলক বিধানগুলির দ্বারা, ছোট ছোট কর্মশালাগুলির বড় কারখানায় রূপান্তরিত হওয়ার প্রক্রিয়াকে পরোক্ষভাবে সাহায্য করে, আর এইভাবে অপেক্ষাকৃত ছোট মালিকদের মালিকানা অধিকারকে পরোক্ষভাবে আঘাত করে, এবং বড়দের একাধিকার সুনিশ্চিত করে তোলে, তা হলে, প্রত্যেক কারখানায় প্রতিটি শ্রমিকের জন্য উপযুক্ত জায়গা রাখাটা বাধ্যতামূলক করলে হাজার হাজার ছোট মালিক, এক ঝাপটায় সরাসরি উৎখাত হয়ে যেত! পুঁজিবাদী উৎপাদন-পদ্ধতির একেবারে মূল, অর্থাৎ, শ্রমশক্তির 'অবাধ' ক্রয় ও ব্যবহারের দ্বারা, ছোট বড় নির্বিশেষে, সমস্ত পুঁজির আত্মবিস্তার আক্রান্ত হত। তাই এই ৫০০ ঘনফুট নিশ্বাস নেবার জায়গার সামনে এসে কারখানা-আইনগুলি থমকে দাঁড়িয়ে যায়। স্বাস্থ্য রক্ষার ভারপ্রাপ্ত অফিসাররা, শিল্প বিষয়ে অনুসন্ধানকারী কমিশনাররা, কারখানা-পরিদর্শকরা, সবাই মিলে বারবার ঐ ৫০০ ঘনফুটের কথার, আর সেইসঙ্গেই পুঁজির কাছ থেকে সে ব্যবস্থা আদায় করার অসম্ভবতার কথার পুনরাবৃত্তি করছেন। এইভাবে, তাঁরা, বস্তুত, এই কথাই ঘোষণা করছেন যে, শ্রমিকদের মধ্যে যক্ষ্মা ও অন্যান্য ফুসফুসের রোগ হচ্ছে পুঁজির অস্তিত্বের আবশ্যিক শর্ত।**

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, p. 127.

** পরীক্ষা-নিরীক্ষায় দেখা গেছে যে, সুস্থ গড়পড়তা ধরনের একজন ব্যক্তির গড়পড়তা নিবিড়তার প্রত্যেকটি শ্বাস-প্রশ্বাসের সঙ্গে প্রায় ২৫ ঘনইঞ্চি বায়ু ব্যবহৃত হয়ে যায়, এবং প্রত্যেক মিনিটে প্রায় ২০ বার শ্বাস-প্রশ্বাস নেওয়া হয়। সুতরাং প্রতি ব্যক্তি ২৪ ঘণ্টায় নিশ্বাসের সঙ্গে যে বায়ু গ্রহণ করে তা প্রায় ৭,২০,০০০ ঘনইঞ্চি, বা ৪১৬ ঘনফুট। কিন্তু একথা পরিষ্কার যে একবার নিশ্বাসে যে বায়ু নেওয়া হয়েছে তা আর একই প্রক্রিয়া সমাধা করতে পারে না, যদি না প্রকৃতির বিশাল কর্মশালায় তা বিশুদ্ধকৃত হয়ে থাকে। ভালেন্তিন ও ব্রুন্নের-এর পরীক্ষা অনুযায়ী দেখা যায় যে একজন সুস্থ মানুষ প্রতি ঘণ্টায় প্রায় ১,৩০০ ঘনইঞ্চি কার্বনিক গ্যাস প্রশ্বাসের সঙ্গে ত্যাগ করে; তা হলে হিসাবটা দাঁড়ায়, ২৪ ঘণ্টায় ফুসফুস থেকে প্রায় ৮ আউন্স

আইনটির শিক্ষা সংক্রান্ত ধারাগুলি সামগ্রিক বিচারে অতি অকিঞ্চিৎকর হলেও, প্রাথমিক শিক্ষাকে শিশুদের কাজে নিয়োগ করার অপরিহার্য শর্ত বলে ঘোষণা করা হয়েছে।* ঐ ধারাগুলির সাফল্যই প্রথম প্রমাণ করল, শিক্ষা ও ব্যায়ামের** সঙ্গে কায়িক শ্রমকে সংযুক্ত করা সম্ভব। কারখানা-পরিদর্শকরা অল্পদিনের মধ্যেই স্কুল শিক্ষকদের জিজ্ঞাসা করে আবিষ্কার করলেন যে, কারখানার শিশুরা, নিয়মিত স্কুল ছাত্রদের তুলনায় অর্ধেক শিক্ষা পেলেও, ঠিক ততখানিই এবং প্রায়শই তার চেয়ে বেশি শিখেছে।

'এই সহজ তথ্য দিয়েই এ ঘটনার ব্যাখ্যা করা যায় যে, দিনের মাত্র অর্ধাংশ স্কুলে থাকতে হওয়ায়, এরা সব সময়ই তাজা, এবং প্রায় সব সময়ই শিক্ষা গ্রহণের জন্য প্রস্তুত ও ইচ্ছুক থাকে। যে পদ্ধতিতে এরা কাজ করে, অর্ধেক কায়িক শ্রম এবং অর্ধেক স্কুল, তার ফলে এক কাজ অপর কাজ থেকে বিশ্রাম ও অব্যাহতিরূপে দেখা দেয়; ফলে, দুই ধরনের কাজই শিশুর কাছে, একই কাজে একটানা আটকে থাকার চেয়ে, অনেক মনঃপূত হয়। এ কথা সহজেই বোঝা যায় যে, যে ছেলে সকাল থেকে স্কুলে রয়েছে সে কখনো (বিশেষ করে গরমের সময়ে) কাজ থেকে আসা তাজা ও প্রফুল্ল ছেলের সঙ্গে এঁটে উঠতে পারবে না।'***

কার্বন বেরোয়। 'প্রত্যেক লোকের অন্তত ৮০০ ঘনফুট পাওয়া উচিত' (Huxley. [Lessons in *Elementary Physiology*. London, 1866, p. 105]).

* ইংলণ্ডের কারখানা-আইন অনুযায়ী পিতামাতারা 'আইনের নিয়ন্ত্রণাধীন' কারখানাগুলিতে ১৪ বছরের কম বয়সী ছেলেমেয়েদের কাজ করতে পাঠাতে পারবে না, যদি না সেইসঙ্গে তারা তাদের প্রাথমিক শিক্ষা লাভের অনুমতি দেয়। কারখানা-মালিক এই আইন যাতে মানা হয় সেজন্য দায়ী। 'কারখানায় শিক্ষা বাধ্যতামূলক, এবং তা শ্রমের একটি শর্ত' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, p. 111).

** কারখানার ছোট ছেলেমেয়েদের ও নিঃস্ব বিদ্যার্থীদের পক্ষে বাধ্যতামূলক শিক্ষার সঙ্গে ব্যায়াম (এবং ছেলেদের ক্ষেত্রে সামরিক ড্রিলিং) যুক্ত করার অতিশয়, সুবিধাজনক সুফল সম্পর্কে 'The National Association for the Promotion of Social Science'-এর সপ্তম বার্ষিক কংগ্রেসে এন. ডবলিউ. সিনিয়রের বক্তৃতা দ্রষ্টব্য (*Report of Proceedings etc.*. London, 1863, pp. 63, 64 অপিচ *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, pp. 118, 119, 120, 126).

*** *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865*, p. 118. জনৈক রেশম কারখানা-মালিক সরলভাবে শিশুদের নিয়োগ-কমিশনকে বলেন: 'আমি রীতিমত নিশ্চিত যে দক্ষ মজুর তৈরি করার আসল রহস্যটা পাওয়া যাবে শিশুকাল থেকে শিক্ষা আর শ্রমকে যুক্ত করার মধ্যে। অবশ্য পেশাটা কিছুতেই অত্যধিক কঠোর, বা বিরক্তিকর অথবা অস্বাস্থ্যকর হলে চলবে না। কিন্তু এই মিলনের সুফল সম্বন্ধে আমার কোনো সন্দেহ নেই। আমার নিজের সন্তানরাও যদি তাদের স্কুলশিক্ষায় বৈচিত্র্য আনার মতো কিছুটা কাজ আর সেইসঙ্গে কিছুটা খেলাও করতে পারত, আমি খুশী হতাম' (*Children's Employment Commission. 5th Report*, p. 82, N° 36)

১৮৬৩ সালে এডিনবরা শহরে অনুষ্ঠিত সমাজ বিজ্ঞান কংগ্রেসে সিনিয়র-এর বক্তৃতায় এ সম্পর্কে আরও তথ্য পাওয়া যাবে। সেই বক্তৃতায়, অন্যান্য নানা বিষয়ের মধ্যে, তিনি দেখিয়েছেন কীভাবে উচ্চ ও মধ্য শ্রেণীর শিশুদের একঘেয়ে নিরর্থক দীর্ঘ দৈনিক স্কুলে থাকার সময় অনর্থক শিক্ষকদের পরিশ্রম বাড়ায়, 'এবং সেই শিক্ষক কেবল নিষ্ফলভাবে নয়, নিতান্ত ক্ষতিকরভাবে শিশুদের সময়, স্বাস্থ্য ও শক্তির অপচয় করেন।'* রবার্ট ওয়েন আমাদের বিস্তারিতভাবে দেখিয়েছেন যে, ভবিষ্যতের সেই শিক্ষাদান পদ্ধতির বীজ এই কারখানা-প্রথা থেকেই অংকুরিত হয়েছে, যে শিক্ষাদান পদ্ধতি, একটা নির্দিষ্ট বয়সের পর প্রত্যেকটি শিশুর ক্ষেত্রে সাধারণ শিক্ষা ও ব্যায়াম শিক্ষার সঙ্গে উৎপাদনক্ষম শ্রমকে সংযুক্ত করবে, উৎপাদনী দক্ষতা বাড়াবার অন্যতম উপায় হিসেবেই কেবল নয়, পূর্ণ বিকশিত মানুষ গড়ে তোলার একমাত্র উপায় হিসেবে।

আমরা দেখেছি, ম্যানুফ্যাকচার ধরনের যে শ্রম-বিভাজনে প্রতিটি লোক একটিমাত্র নির্দিষ্ট কাজের সঙ্গে সারা জীবন হাত-পা বাঁধা অবস্থায় থাকে, আধুনিক শিল্প সেই শ্রম-বিভাজনকে কৃৎকৌশলগত উপায়ে ঝেঁটিয়ে বিদায় করে। সেইসঙ্গে, সেই শিল্পের পুঁজিবাদী রূপ সেই একই শ্রম-বিভাজনের আরও বিকট আকারে পুনর্জন্ম দেয়; কারখানার নিজ চৌহদ্দির মধ্যে, শ্রমিককে যন্ত্রের এক সজীব উপাঙ্গে পরিণত করে; এবং কারখানার বাইরে সর্বত্র, কিছুটা যন্ত্রপাতি ও যন্ত্রে নিযুক্ত শ্রমিকের বিক্ষিপ্ত ব্যবহার,** কিছুটা স্ত্রীলোক ও শিশুদের সুলভ

*সিনিয়র, *Report of Proceedings*-এ। আধুনিক শিল্প নির্দিষ্ট একটা মাত্রা অর্জন করলে উৎপাদন-পদ্ধতি ও উৎপাদনের সামাজিক অবস্থায় যে বিপ্লব সম্পন্ন করে তার দ্বারা কীভাবে মানুষের মনের উপরেও বৈপ্লবিক প্রভাববিস্তারে সক্ষম, তা বিশেষভাবে দেখা যায় ১৮৩৩ সালের কারখানা-আইনের বিরুদ্ধে ১৮৬৩ সালে সিনিয়রের তীব্র শ্লেষাত্মক বক্তৃতার তুলনা করলে; কিংবা ইংলন্ডের কোনো কোনো গ্রামাঞ্চলে পিতামাতাদের যে অনাহারে মৃত্যুর শাস্তির ভয় দেখিয়ে সন্তানদের লেখাপড়া শেখানো নিষেধ করা হয় সেই ঘটনার সঙ্গে উপরোক্ত কংগ্রেসের মতামতের তুলনা করলে। তাই, যেমন মিঃ স্নেল জানান সামারসেটশায়ারে এটা একটা নিত্যনৈমিত্তিক ঘটনা যে, কোনো গরীব লোক যখন যাজক-পল্লীর সরকারি ত্রাণ-ভাতা চায় তখন তার সন্তানদের স্কুল থেকে সরিয়ে আনতে বাধ্য হয়। ফেল্টহ্যামস্থিত যাজক মিঃ ওয়লারটনও এমন সব ঘটনার কথা বলেন যখন কোনো কোনো পরিবারকে সাহায্যদান বন্ধ করা হয়েছিল, 'কারণ তারা তাদের সন্তানদের স্কুলে পাঠাচ্ছিল!'

** মানুষের চালিত হস্তশিল্পের যন্ত্র যেখানেই যান্ত্রিক শক্তিচালিত উন্নততর যন্ত্রের সঙ্গে প্রত্যক্ষ অথবা পরোক্ষভাবে প্রতিযোগিতা করে, সেখানেই যন্ত্রটি যে চালায় সেই শ্রমিকটির বেলায়

অদক্ষ শ্রমকে নিয়োগ করার ব্যাপক ব্যবস্থার মারফৎ শ্রম-বিভাজনকে নতুন ভিত্তির উপর পুনঃপ্রতিষ্ঠা করে। ম্যানুফ্যাকচার ধরনের শ্রম-বিভাজন এবং আধুনিক যন্ত্রশিল্পের পদ্ধতির মধ্যেকার বিরোধ তীব্রভাবে অনুভূত হতে থাকে। আরও অনেক দিকের মধ্যে, এই আতঙ্কজনক ঘটনায় সে বিরোধ আত্মপ্রকাশ করে যে, আধুনিক কারখানা ও কর্মশালাগুলিতে নিযুক্ত শিশুদের একটা বড় অংশ প্রথম বয়স থেকেই একান্ত সহজ নাড়াচাড়ার কাজের সঙ্গে আষ্টেপৃষ্ঠে বাঁধা থাকে এবং এমন কি সেই কারখানা বা কর্মশালায় ভবিষ্যতে তাদের মূল্য হবে এমন কোনো ধরনের কাজ না শিখিয়েই বছরের পর বছর তাদের শোষণ করা হয়। দৃষ্টান্তস্বরূপ, অতীতে ব্রিটেনের পুস্তক মুদ্রণ ব্যবসায়ে প্রাচীন ম্যানুফ্যাকচার ও হস্তশিল্পের এক ব্যবস্থার সঙ্গে সঙ্গতি রেখে, শিক্ষানবিসদের সহজ থেকে শুরু করে ক্রমান্বয়ে আরও কঠিন কাজে অগ্রসর করে নেওয়ার একটা রীতি ছিল। সুদক্ষ মুদ্রাকরে পরিণত না হওয়া পর্যন্ত তারা একটা নির্দিষ্ট শিক্ষামালার মধ্য দিয়ে যেত। তাদের প্রত্যেকের কাছে পড়তে এবং লিখতে পারাটা ছিল নিজ নিজ বৃত্তির একটা প্রয়োজনীয় অঙ্গ। মুদ্রণ যন্ত্র এই সব কিছুকে পাল্টে দিল। এই যন্ত্রে দুই ধরনের শ্রমিক লাগে, এক, বয়ঃপ্রাপ্ত, ভারপ্রাপ্ত কারিগর, অপরটি, প্রধানত ১১ থেকে ১৭ বছর বয়সের বালকরা, যাদের একমাত্র কাজ হচ্ছে যন্ত্রের নিচে কাগজ বিছিয়ে দেওয়া, নয়তো ছাপা কাগজগুলি যন্ত্র থেকে সরিয়ে নেওয়া। এই ক্লান্তিকর কাজ তারা করে যায়, বিশেষত লন্ডনে, সপ্তাহে একাধিক দিন, একটানা ১৪, ১৫, ১৬ ঘণ্টা, এবং অনেক সময়ই একটানা ৩৬ ঘণ্টা ধরে, তার মধ্যে খাওয়া আর ঘুমের জন্য ২ ঘণ্টার বিশ্রাম।* এদের মধ্যে একটা বড় অংশ পড়তে জানে না, এবং সাধারণত, নিতান্তই বর্বর ও অতি অদ্ভুত ধরনের জীব।

বিরাট পরিবর্তন ঘটে যায়। প্রথমে স্টিম-ইঞ্জিন এই শ্রমিককে প্রতিস্থাপিত করে, তার পরে সে-ই স্টিম-ইঞ্জিনকে প্রতিস্থাপিত করতে বাধ্য হয়। ফলে যে ব্যয়িত শ্রমশক্তির তীব্রতা ও পরিমাণ প্রচন্ডরকম হয়ে ওঠে, বিশেষ করে এই অত্যাচার সইতে বাধ্য শিশুদের বেলায় তো বটেই। তাই একজন কমিশনার মিঃ লং কভেণ্ট্রিতে ও আশপাশের এলাকায় রিবন-তাঁত চালানোর কাজে নিযুক্ত ১০ থেকে ১৫ বছর বয়সের ছেলেদের দেখতে পান, আর অপেক্ষাকৃত ছোট ছোট যন্ত্র চালাতে হয় আরও ছোট শিশুদের কথা তো বলাই বাহুল্য। 'কাজটা অসাধারণ ক্লান্তিকর। ছেলেটা বাষ্প-শক্তির বদলি মাত্র' (*Children's Employment Commission. 5th Report,* 1866, pp. 114, N° 6)। সরকারি রিপোর্টের ভাষায় 'দাসত্বের এই প্রথার' মারাত্মক পরিণতি সম্পর্কে দ্রষ্টব্য, ঐ, পৃঃ ১১৪ ও পরে।

* *Children's Employment Commission. 5th Report,* 1866, p. 3, N° 24.

'যে কাজ এদের করতে হয়, তার গুণগত যোগ্যতা অর্জনের জন্য এদের কোনো বুদ্ধিবৃত্তিগত শিক্ষার দরকার হয় না; এ কাজে দক্ষতার বিশেষ কোনো স্থান নেই, এবং বিচারবুদ্ধির স্থান আরও কম; এদের মজুরি অন্যান্য বালকদের তুলনায় বেশি হলেও, বয়ঃবৃদ্ধির সঙ্গে আনুপাতিকভাবে বাড়ে না, এবং এদের অধিকাংশেরই বেশি বেতন ও দায়িত্বসম্পন্ন যন্ত্র চালকের পদে উন্নীত হওয়ার কোন আশা নেই, কারণ এক একটি যন্ত্রে চালক মাত্র একজন, কিন্তু তার সঙ্গে যুক্ত থাকে অন্তত দুই এবং অনেক ক্ষেত্রে চারজন বালক।*

এদের বয়স এই ধরনের শিশুদের উপযোগী কাজের পক্ষে একটু বেশি হলেই, অর্থাৎ অন্তত ১৭ বছরের কাছাকাছি হয়ে গেলেই, তৎক্ষণাৎ ছাপাখানা থেকে এদের বরখাস্ত করে দেওয়া হয়। এরা গিয়ে পড়ে চোর বদমায়েসদের খপ্পরে। অন্যত্র এদের কাজ জোগাড় করে দেওয়ার একাধিক চেষ্টা, এদের মূর্খতা ও বর্বরতা, এবং এদের মানসিক ও শারীরিক অবনতির দরুন, ব্যর্থতায় পর্যবসিত হয়েছে।

ম্যানুফ্যাকচারের কর্মশালাগুলির ভিতরে শ্রম-বিভাজনের সম্পর্কে যা বলা হয়েছে, সমাজের মধ্যে শ্রম-বিভাজনের ক্ষেত্রেও তাই বলা যায়। হস্তশিল্প আর ম্যানুফ্যাকচার যতদিন পর্যন্ত সামাজিক উৎপাদনের সাধারণ ভিত্তি রূপে থাকে, ততদিন একান্তভাবে একটি শাখারই কাছে উৎপাদকের বশ্যতা, তার জীবিকার বহুমুখীনতা ছিন্নভিন্ন হয়ে যাওয়া,** অগ্রগতির একটা আবশ্যিক ধাপ। উৎপাদনের প্রতিটি শাখা সেই ভিতের উপর দাঁড়িয়ে, অভিজ্ঞতা প্রয়োগের সাহায্যে, তার পক্ষে সবচেয়ে উপযোগী কৃৎকৌশলগত রূপ পরিগ্রহ করে এবং ধীরে ধীরে সেই রূপকে নিখুঁত করে তোলে, এবং একটা নির্দিষ্ট পরিমাণ পরিণতি লাভ করলেই, দ্রুত সেই রূপটিকে সুসংহত করে তোলে। ব্যবসায়ীরা যেসব নতুন ধরনের কাঁচামাল সরবরাহ করে তার কথা বাদ দিলে, একমাত্র যে জিনিস এখানে

* ঐ, পৃঃ ৭, নং ৬০।

** অনেক বছর আগের কথা নয়, স্কটল্যান্ডের হাইল্যান্ডসের কোনো কোনো অংশে, পরিসংখ্যানগত হিসাব অনুযায়ী, প্রত্যেক কৃষক নিজেই ট্যান-করা চামড়া দিয়ে নিজের জুতো বানাত। বহু মেষপালক ও দরকার মতো চাষের কাজ করা কুঁড়েঘরের মালিক স্ত্রী সন্তানাদিসহ গির্জায় যেত এমন পোশাক পরে, যেগুলিতে তাদের নিজেদের হাত ছাড়া অপরের হাতের স্পর্শ লাগে নি, কারণ সেগুলি তাদের নিজেদের ভেড়ার গা থেকে ছাঁটা পশম এবং নিজেদের ক্ষেতে বোনা শণের তৈরি। আরও যোগ করা যায়, এগুলি তৈরি করার কাজে সূচ, অঙ্গুষ্ঠানা আর বয়নে ব্যবহৃত লোহার অল্পকিছু অংশ ছাড়া বলতে গেলে আর একটিও জিনিস কেনা হয় নি। রঙও প্রধানত মেয়েরা সংগ্রহ করত গাছপালা, ঝোপঝাড় আর ঘাস থেকে' (Dugald Stewart. *Works*, ed. Hamilton, vol. VIII, pp. 327-328).

সেখানে একটা পরিবর্তন ঘটায় তা হচ্ছে উৎপাদনের হাতিয়ারের ক্রম পরিবর্তন। কিন্তু এইসব হাতিয়ারের রূপও, অভিজ্ঞতার দ্বারা একবার স্থির হয়ে গেলে, শিলীভূত হয়ে যায়, বহু ক্ষেত্রে এগুলির হাজার হাজার বছর ধরে একই রূপে বংশানুক্রমে হস্তান্তরিত হওয়াই তার প্রমাণ। একটা চারিত্রিক বৈশিষ্ট্য এই যে এমন কি অষ্টাদশ শতাব্দী পর্যন্ত, বিভিন্ন বৃত্তিকে 'রহস্য' (mystères) নামে অভিহিত করা হত, অভিজ্ঞতার সাহায্যে বা পেশাগতভাবে যথার্থভাবে দীক্ষিত হয় নি এমন কেউ সেগুলির গভীরে প্রবেশ করতে পারত না।* মানুষের কাছ থেকে তার উৎপাদনের সামাজিক প্রক্রিয়াকে যে অবগুণ্ঠন আড়াল করে রাখত, এবং তার ফলে উৎপাদনের বিভিন্ন, স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিভক্ত শাখাকে কেবল বাইরের লোকের কাছে নয়, এমন কি জানা লোকদের কাছেও এক একটি হেঁয়ালীতে পরিণত করেছিল, আধুনিক যন্ত্রশিল্প সে অবগুণ্ঠন ছিন্ন করে দিয়েছে। মানুষের হাতের দ্বারা সে গতি সম্পন্ন করা সম্ভব কিনা সে বিষয়ে কোনো বিবেচনা না করেই, প্রতিটি প্রক্রিয়াকে তার অঙ্গীয় গতিগুলিতে বিশ্লিষ্ট করার যে নীতি অনুসৃত হতে লাগল তারই থেকে সৃষ্টি হল প্রযুক্তিবিদ্যার নতুন, আধুনিক বিজ্ঞান। বিভিন্ন শিল্প প্রক্রিয়ার বহুবিচিত্র, আপাতদৃষ্টিতে পরস্পর সম্পর্কহীন এবং শিলীভূত রূপগুলি এখানে এসে নির্দিষ্ট কার্যকর ফল লাভের জন্য প্রযুক্ত প্রকৃতি বিজ্ঞানের কতগুলি সচেতন ও নিয়োজিত প্রয়োগের সঙ্গে মিশে গেল। মানব শরীরকে প্রতি উৎপাদন কার্যকালে, ব্যবহৃত যন্ত্রপাতির প্রকারভেদ সত্ত্বেও, যে কয়েকটি প্রধান, মৌল গতিরূপ গ্রহণ করতে হয়, প্রযুক্তিবিদ্যা সেই গতিরূপগুলিও আবিষ্কার করল; ঠিক যেমন বল-বিজ্ঞান অত্যন্ত জটিল যন্ত্রপাতির মধ্যেও কয়েকটি সরল যান্ত্রিক শক্তির অবিরাম পুনরাবৃত্তি ছাড়া আর কিছু দেখে না। আধুনিক যন্ত্রশিল্প কোনো প্রক্রিয়ার বর্তমান রূপকে চূড়ান্ত বলে ধরে নেয় না, সেভাবে তার সঙ্গে আচরণ করে না। এই শিল্পের প্রয়োগ-কৌশলগত ভিত্তি তাই বৈপ্লবিক, যেখানে পূর্বতন সমস্ত উৎপাদন-পদ্ধতির ভিত্তি

* এতিয়েন বোয়ালো-র বিখ্যাত *Livre des métiers*-এ আমরা এই ব্যবস্থা দেখতে পাই যে একজন শিক্ষানবিসকে তার শিক্ষাশেষে ওস্তাদদের দলভুক্ত হওয়ার সময়ে শপথ করতে হত তার 'একই পেশায় নিয়োজিত ভাইদের ভাইয়ের মতো ভালোবাসার জন্য, তাদের নিজ নিজ বৃত্তিতে তাদের মদত করার জন্য, বৃত্তির গোপন রহস্য ইচ্ছাকৃতভাবে ফাঁস না করার জন্য এবং তা ছাড়া, সকলের স্বার্থে, নিজের মাল ভালো বলে চালানোর উদ্দেশ্যে অপরের তৈরি সামগ্রীর ত্রুটির দিকে ক্রেতার দৃষ্টি আকর্ষণ না করার জন্য'।

ছিল মূলত রক্ষণশীল।* এই শিল্প যন্ত্রপাতি, রাসায়নিক প্রক্রিয়া এবং অন্যান্য পদ্ধতির সাহায্যে উৎপাদনের প্রয়োগকৌশলগত ভিত্তিতেই কেবল নয়, শ্রমিকের কাজের ধরন এবং শ্রম-প্রক্রিয়ার সামাজিক সমবায়েও ক্রমাগত পরিবর্তন ঘটাচ্ছে। ফলে, এরই পাশাপাশি, সমাজের মধ্যেকার শ্রম-বিভাজনেও বিপ্লব সাধন করে এবং অবিরামভাবে বিপুল পরিমাণ পুঁজি ও বিপুল সংখ্যক শ্রমজীবী মানুষকে উৎপাদনের এক শাখা থেকে অপর শাখায় এনে ফেলে। কিন্তু আধুনিক যন্ত্রশিল্প একদিকে যেমন এইভাবে, তার নিজস্ব চরিত্রের দরুনই শ্রমের প্রকারান্তর, কর্মধারার প্রবহমানতা ও শ্রমিকের সর্বজনীন গতিশীলতা প্রয়োজনীয় করে তোলে, অপরদিকে সে তার পুঁজিবাদী রূপে, প্রাচীন শ্রম-বিভাজনকে তার ছোট ছোট অংশে ভাগ করার অশ্মীভূত প্রবণতা সমেত পুনর্জন্ম দেয়। আমরা দেখেছি কীভাবে আধুনিক যন্ত্রশিল্পের প্রয়োগ-কৌশলগত প্রয়োজন এবং তার পুঁজিবাদী রূপের মধ্যে নিহিত সামাজিক চরিত্র, এই দুই-এর মধ্যেকার পরম বিরোধ শ্রমিকের অবস্থার সমস্ত স্থায়িত্ব ও নিরাপত্তা নষ্ট করে দেয়; কীভাবে, শ্রমের হাতিয়ার কেড়ে নিয়ে, সে ক্রমাগত শ্রমিকের জীবনধারণের উপায় ছিনিয়ে নেওয়ার,** এবং তার নির্দিষ্ট কাজের সঙ্গে সঙ্গে করে তাকেও প্রয়োজনাতিরিক্ত করে ফেলার হুমকি দেয়। আমরা এও দেখেছি কীভাবে এই বৈরভাবের দুর্বার রোষ অভিব্যক্ত হয়

* 'উৎপাদনের হাতিয়ারের অবিরাম বৈপ্লবিক পরিবর্তন না এনে, এবং তার দ্বারা উৎপাদন-সম্পর্ক ও সেইসঙ্গে সমগ্র সমাজ-সম্পর্কের বৈপ্লবিক পরিবর্তন না ঘটিয়ে বুর্জোয়া শ্রেণী অস্তিত্ব বজায় রাখতে পারে না। পক্ষান্তরে, গোড়ার দিকের সমস্ত শিল্পজীবী শ্রেণীর অস্তিত্বের প্রথম শর্তই ছিল পুরনো উৎপাদন-পদ্ধতি অপরিবর্তিত রূপে বজায় রাখা। আগেকার সকল যুগ থেকে বুর্জোয়া যুগের বৈশিষ্ট্য হল উৎপাদনে নিয়ত বিপ্লব, সমস্ত সামাজিক অবস্থায় অনবরত ব্যাঘাত, চিরস্থায়ী অনিশ্চয়তা আর আলোড়ন। ধরা-বাঁধা, জমাট সব সম্পর্ক ও তার আনুষঙ্গিক সমস্ত সনাতন শ্রদ্ধাভাজন কুসংস্কার ও মতামত ঝেঁটিয়ে বিদায় করা হয়, নবগঠিত কুসংস্কার আর মতামত দৃঢ়সংবদ্ধ হয়ে ওঠার আগেই অচল হয়ে যায়। যা কিছু ঘনজমাট সে সবই বাতাসে মিলিয়ে যায়, যা কিছু পবিত্র তা কলুষিত হয়ে যায়, মানুষ অবশেষে বাধ্য হয় স্থিরবুদ্ধিতে তার জীবনের আসল অবস্থা এবং অপরের সঙ্গে তার সম্পর্কের সম্মুখীন হতে' (F. Engels, K. Marx. *Manifest der Kommunistischen Partei*. London, 1848, S.5).

** 'You take my life
When you do take the means whereby I live.'

['আমার জীবনই নিয়ে নাও তুমি,
কেড়ে নাও যাবে বেঁচে থাকবার উপায় আমার।']
শেক্সপীয়র, 'ভেনিসীয় বণিক'। — সম্পাঃ

শিল্পের সংরক্ষিত বাহিনীরূপী সেই বিকটতা সৃষ্টির মধ্যে, যে বাহিনীকে দুঃস্থতার মধ্যে ফেলে রাখা হয় যাতে পুঁজি সর্বদাই ইচ্ছামতো তাকে নিয়োগ করতে পারে; অভিব্যক্ত হয় শ্রমিক শ্রেণীর মধ্য থেকে অবিরাম মানুষ বলির মধ্যে, শ্রমশক্তির চূড়ান্ত বেপরোয়া অপচয়ের মধ্যে, যে সামাজিক অরাজকতা প্রতিটি বৈষয়িক অগ্রগতিকে এক একটি সামাজিক বিপর্যয়ে পরিণত করে তার সৃষ্ট ধ্বংসলীলার মধ্যে। এটা হল নেতিবাচক দিক। কিন্তু, একদিকে, কাজের প্রকারভেদ বর্তমানে অমোঘ প্রাকৃতিক বিধানের মতো, এবং সর্বক্ষেত্রে প্রতিরোধের সম্মুখীন কোনো প্রাকৃতিক বিধানের অন্ধ ধ্বংসকারিতা নিয়ে নিজেকে সজোরে প্রতিষ্ঠা করলেও,* অপরদিকে, আধুনিক যন্ত্রশিল্প তার ধ্বংসলীলার মধ্য দিয়ে কাজের প্রকারভেদকে, বিভিন্ন ধরনের কাজের পক্ষে শ্রমিকের উপযুক্ততাকে, সুতরাং তার বিভিন্ন যোগ্যতার সর্বাধিক সম্ভব বিকাশকে উৎপাদনের অন্যতম মৌলিক বিধানরূপে স্বীকৃতি দেওয়ার প্রয়োজনীয়তাকে অনিবার্য করে তোলে। এই বিধানের স্বাভাবিক প্রয়োগধারার সঙ্গে উৎপাদনের পদ্ধতিকে খাপ খাইয়ে নেওয়া সমাজের কাছে এক জীবন মরণ প্রশ্ন হয়ে ওঠে। বস্তুত, আধুনিক যন্ত্রশিল্প সমাজকে, মৃত্যুদণ্ড উঁচিয়ে, বাধ্য করে সেই একই তুচ্ছ কর্মাংশের জীবনব্যাপী পুনরাবৃত্তি দ্বারা পঙ্গু এবং তারই ফলে মানুষের ভগ্নাংশে পরিণতি, বিশেষ কাজটুকু মাত্র করতে সক্ষম আজকের দিনের শ্রমিকের স্থানে, বিভিন্ন প্রকার শ্রমে সক্ষম, উৎপাদনে যে কোনো পরিবর্তনের মোকাবিলা করতে প্রস্তুত, পূর্ণ বিকশিত ব্যক্তি-সত্তাসম্পন্ন মানুষকে প্রতিষ্ঠা করতে বাধ্য করে; এবং সেই মানুষের কাছে যে সামাজিক কর্তব্যসমূহ পালন করতে হয় সেগুলি তার নিজস্ব জন্মগত ও

* একজন ফরাসী শ্রমিক সান-ফ্রান্সিস্কো থেকে ফিরে আসার পর লিখছে: 'আমি কখনো বিশ্বাসই করতে পারতাম না, কালিফোর্নিয়ায় আমাকে যেসব বিভিন্ন পেশায় নিয়োগ করা হয়েছে সেখানে আমি কাজ করতে সক্ষম। আমার দৃঢ় বিশ্বাস ছিল যে লেটারপ্রেসের ছাপার কাজ ছাড়া অন্য কোনো কাজের উপযুক্ত আমি নই। ...যারা তাদের পেশা বদলায় গায়ের জামা বদলানোর মতো ঘন ঘন, সেইসব ভাগ্যান্বেষীদের জগতে একবার গিয়ে পড়ার পর, ঈশ্বরের দোহাই, আমি অন্যরা যা করত তাই করেছি। খনির কাজে তেমন পয়সা হচ্ছিল না বলে সেটা ছেড়ে শহরে চলে যাই, সেখানে একের পর এক আমি হই ছাপাখানায় মুদ্রণবিদ্যা বিশারদ, সেলেট পাথর দিয়ে ছাত ছাওয়ার মজুর, বাড়িতে সরবরাহ ও নিকাশী নল বসানোর মজুর ইত্যাদি। আমি যে কোনো ধরনের কাজেরই উপযুক্ত, এইভাবে তা আবিষ্কার করার ফলে আমি নিজেকে শামুকজাতীয় প্রাণী মনে করার চেয়ে আরও বেশি করে মানুষ বলে মনে করি' (A. Corbon. *De l'enseignement professionnel*, 2ème éd., p. 50).

অর্জিত ক্ষমতাসম্‌হকে অবাধ স্‌যোগ দেওয়ার বিভিন্ন ধরন মাত্র। এই বিপ্লব সাধনের দিকে ইতিমধ্যেই স্বতঃস্ফ্‌র্তভাবে গ্‌হীত পদক্ষেপের অন্যতম হল প্রয্‌ক্তিবিদ্যা ও কৃষি শিক্ষায়তনগ্‌লি, এবং 'écoles d'enseignement professionnel'* প্রতিষ্ঠা, যেখানে শ্রমজীবীদের ছেলেমেয়েরা প্রয্‌ক্তিবিদ্যায় ও শ্রমের বিভিন্ন হাতিয়ার ব্যবহারে সামান্য কিছ্‌ শিক্ষা লাভ করে। প্‌জির কাছ থেকে নিংড়ে আদায় করা প্রথম ও অতি সামান্য স্‌বিধা — এই কারখানা-আইন কারখানার কাজের সঙ্গে প্রাথমিক শিক্ষার সংযোগসাধনেই সীমাবদ্ধ হলেও, এ বিষয়ে কোনো সন্দেহ নেই যে শ্রমিক শ্রেণী যখন ক্ষমতায় আসবে, আসবে অবশ্যম্ভাবীর্‌পেই, তখন, তত্ত্বগত ও ব্যবহারিক উভয় প্রকার কৃৎকৌশলগত শিক্ষা শ্রমিক শ্রেণীর বিদ্যালয়সম্‌হে তার উপয্‌ক্ত আসন গ্রহণ করবে। এ বিষয়েও কোনো সন্দেহ নেই যে, এই ধরনের বৈপ্লবিক চাঞ্চল্যে, যার সর্বশেষ ফল প্রাচীন শ্রম-বিভাজনের বিল্‌প্তি, তা উৎপাদনের প্‌জিবাদী র্‌প এবং তার সঙ্গে সঙ্গতিপ্‌র্ণ শ্রমিকের অর্থনৈতিক অবস্থার সম্প্‌র্ণ বিরোধী। কিন্তু উৎপাদনের কোনো নির্দিষ্ট র্‌পের মধ্যে নিহিত বিরোধগ্‌লির ঐতিহাসিক বিকাশই একমাত্র পথ যার দ্বারা উৎপাদনের সেই র্‌প মিলিয়ে যেতে এবং নতুন র্‌প প্রতিষ্ঠিত হতে পারে। যে ম্‌হ্‌র্তে ঘড়ি মিস্ত্রী ওয়াট বাষ্পচালিত ইঞ্জিন, ক্ষৌরকার আর্করাইট স্‌তো কাটার যন্ত্র এবং খেটে-খাওয়া জহ্‌রী ফুল্‌টন বাষ্পীয় পোত আবিষ্কার করলেন, সেই ম্‌হ্‌র্তেই 'Ne sutor ultra crepidam !'** — হস্তচালিত শিল্পয্‌গের জ্ঞানের এই পরম অভিব্যক্তিটি নিতান্তই অর্থহীন হয়ে গেল।***

* ব্‌ত্তিশিক্ষার স্কুল। — সম্পাঃ

** 'Ne sutor ultra crepidam !' ('ম্‌চী শ্‌ধ্‌ তার জ্‌তোর ছাঁচ জানে।') — সম্পাঃ

*** অর্থশাস্ত্রের ইতিহাসে রীতিমত অনন্যসাধারণ এক ব্যক্তি, জন বেলার্স ১৭শ শতাব্দীর শেষে সবচেয়ে পরিষ্কারভাবে দেখতে পেয়েছিলেন, শিক্ষা আর শ্রম-বিভাজনের বর্তমান প্রথা বিল্‌প্ত করার প্রয়োজনীয়তা, যে প্রথা সমাজের দ্‌ই চরম বিপরীত প্রান্তে জন্ম দেয় অতিপ্‌ষ্টিজনিত ব্‌দ্ধি আর ক্ষয়িষ্ণ্‌তা। অন্যান্য কথার মধ্যে তিনি এই কথা বলেন: 'নিষ্কর্মা শিক্ষা অলসতা শিক্ষার চেয়ে খ্‌ব সামান্যই শ্রেয়। ...শারীরিক শ্রম, এ হল ঈশ্বরের এক আদিম প্রতিষ্ঠান। ...শরীরের স্বাস্থ্যের জন্য শ্রম ততখানিই উপয্‌ক্ত, যেমনটা তার বাঁচার জন্য ভোজন; কারণ একজন মান্‌ষ আরামের দ্বারা যে কষ্ট বাঁচায়, তার দেখা সে পাবে ব্যারামে। ...শ্রম জীবনের দীপকে তৈলনিষিক্ত করে, আর চিন্তা তাকে প্রজ্ব্‌লিত করে। ...নিষ্ফল শিশ্‌শ্রম' (বেসডোদের আর তাঁদের আধ্‌নিক অন্‌কারীদের বির্‌দ্ধে এটা প্‌র্বান্‌মানজাত হ্‌শিয়ারি) 'শিশ্‌দের মনকে বোকাটে করে রাখে' (*Proposals for raising a College of Industry of all useful Trades and Husbandry*. London, 1696, pp. 12, 14, 16, 18).

কারখানা সংক্রান্ত বিধান যতদিন কারখানা, কর্মশালা প্রভৃতির ভিতরে শ্রমকে নিয়ন্ত্রিত করার মধ্যেই সীমাবদ্ধ থাকে ততদিন তাকে পুঁজির শোষণ অধিকারে হস্তক্ষেপ মাত্র বলে মনে করা হয়। কিন্তু সে যখন তথাকথিত 'গার্হস্থ্য শ্রম'কে* নিয়ন্ত্রণ করতে আসে তখনই তাকে গৃহকর্তার অধিকারের উপর, পিতার কর্তৃত্বের উপর প্রত্যক্ষ আক্রমণরূপে দেখা হয়। কোমল-হৃদয় ব্রিটিশ পার্লামেণ্ট বহুদিন পর্যন্ত এইখানে অগ্রসর হতে সংকোচের ভান করছিল। কিন্তু বাস্তবের শক্তি শেষ পর্যন্ত তাকে স্বীকার করতে বাধ্য করল যে, চিরাচরিত পরিবার যে অর্থনৈতিক বনিয়াদের উপর প্রতিষ্ঠিত ছিল আধুনিক যন্ত্রশিল্প তাকে এবং তার সঙ্গে সঙ্গতিপূর্ণ পরিবারগত শ্রমকে উল্টে দিয়ে, সমস্ত চিরন্তন পারিবারিক বন্ধনকেও শিথিল করে দিয়েছে। শিশুদের অধিকার ঘোষণা করা একান্তই প্রয়োজন হয়ে পড়েছিল। ১৮৬৬ সালের শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের চূড়ান্ত রিপোর্টে বলা হয়েছে:

'দুঃখের বিষয়, সমস্ত সাক্ষ্যপ্রমাণের মধ্য দিয়ে এ কথা বেদনাদায়কভাবে স্পষ্ট হয়ে উঠেছে যে, বালক বা বালিকা, উভয়েরই, তাদের বাপ-মার হাত থেকে নিরাপত্তা যতটা প্রয়োজন ততটা আর কারও কাছ থেকেই নয়।' সাধারণভাবে সন্তানসন্ততির শ্রমকে অবাধে শোষণ করার ব্যবস্থা, এবং তথাকথিত পরিবারগত শ্রম 'টিকে থাকে শুধু এই কারণেই যে বাপ-মা'রা কোনো বাধা ও নিয়ন্ত্রণ ছাড়াই, তাদের অল্পবয়সী, সুকুমারমতি সন্তানদের উপর এই স্বেচ্ছাচারী ও ক্ষতিকর ক্ষমতা প্রয়োগ করতে পারে। ...বাপ-মা'র হাতে এমন নিরঙ্কুশ ক্ষমতা থাকা কোনক্রমেই উচিত নয় যার ফলে তারা তাদের সন্তানসন্ততিকে কিছু সাপ্তাহিক মজুরি অর্জনের যন্ত্র মাত্রে পরিণত করতে পারে। ...সুতরাং শিশু এবং তরুণেরা এই ধরনের অবস্থায় ন্যায়সঙ্গতভাবেই আইনসভার কাছ থেকে, তাদের স্বাভাবিক অধিকার হিসেবেই, এ দাবি করতে পারে যে যা অকালে তাদের শারীরিক শক্তি নষ্ট করে এবং বুদ্ধিবৃত্তি ও ন্যায়-অন্যায় জ্ঞানের মাপকাঠিতে তাদের ছোট করে দেয় তা থেকে তাদের অব্যাহতি লাভের ব্যবস্থা করে দেওয়া হোক।**

অবশ্য অপ্রাপ্তবয়স্কদের শ্রমের প্রত্যক্ষ বা পরোক্ষ পুঁজিবাদী শোষণ পিতামাতার কর্তৃত্বের অপব্যবহার থেকেই সৃষ্টি হয় নি; বরং বিপরীতটি ঘটেছে, পুঁজিবাদী শোষণের ধরনই পিতামাতার কর্তৃত্বের অর্থনৈতিক বনিয়াদ ভেঙে দিয়ে, তার

* এই ধরনের শ্রম চলে বেশির ভাগই ছোট ছোট কর্মশালায়, যা আমরা দেখেছি লেস তৈরি আর খড় পাকানোর কাজে, এবং যা আরও বিশদে দেখানো যেতে পারে শেফিল্ড, বার্মিংহাম প্রভৃতি স্থানের ধাতু-ম্যানুফ্যাকচারের কাজ থেকে।

** *Children's Employment Commission. 5th Report,* p. XXV, N° 162; *2nd Report,* p. XXXVIII, N° 285, 289; pp. XXV, XXVI, N° 191.

প্রয়োগকে ক্ষমতার ক্ষতিকর অপব্যবহারের পর্যায়ে নামিয়ে এনেছে। পুঁজিবাদী ব্যবস্থায় পুরনো পারিবারিক বন্ধনের ভাঙন যতই ভয়ংকর এবং কদর্য হোক না কেন, আধুনিক যন্ত্রশিল্প মেয়েদের, তরুণ তরুণী, বালক বালিকাদের ঘরগৃহস্থালীর বাইরে উৎপাদন প্রক্রিয়ার মধ্যে একটা গুরুত্বপূর্ণ স্থান দিয়ে, পরিবারের ও স্ত্রী পুরুষের মধ্যেকার সম্পর্কের একটা উন্নততর রূপের নতুন অর্থনৈতিক বনিয়াদ সৃষ্টি করে দেয়। অবশ্য পরিবারের টিউটনিক-খ্রীষ্টীয় রূপটিকেই পরম ও চূড়ান্ত বলে ধরে নেওয়া ঠিক তেমনই হাস্যকর, যেমন হাস্যকর প্রাচীন রোমক, প্রাচীন গ্রীক বা প্রাচ্যের রূপগুলিতে সেই চরিত্র আরোপ করা, অধিকন্তু এই রূপগুলিকে একত্রে ধরলে এগুলি ঐতিহাসিক বিকাশের একটি সারিতে দণ্ডায়মান। তদুপরি, এ কথাও স্পষ্ট যে, স্ত্রী-পুরুষ নির্বিশেষে সকল বয়সের লোকদের নিয়ে সমষ্টিগত কর্মিদল গঠিত হওয়ার ঘটনাটা উপযুক্ত পরিবেশে, সুনিশ্চিত ভাবেই, এক মানবধর্মী বিকাশের উৎস হয়ে দাঁড়াবে; যদিও তার স্বতঃস্ফূর্তভাবে বিকশিত, নির্দয় পুঁজিবাদী রূপে, যেখানে শ্রমিকের অস্তিত্ব উৎপাদন প্রক্রিয়ার প্রয়োজনে, শ্রমিকের প্রয়োজনে উৎপাদন প্রক্রিয়া নয়, সেখানে সেই একই ঘটনা দুর্নীতি ও দাসত্বের এক সংক্রামক উৎস হয়ে দাঁড়ায়।*

আমরা ইতিপূর্বেই দেখেছি যে, আধুনিক যন্ত্রশিল্প ঐতিহাসিকভাবে যে পদ্ধতিতে বিকাশ লাভ করেছে, তা থেকেই কারখানা-আইনগুলির সামান্যীকরণের, সেগুলিকে যন্ত্রের সেই প্রথম সৃষ্টি — যান্ত্রিক সুতাকাটা ও বয়ন সংক্রান্ত বিশেষ আইন থেকে সামগ্রিক সামাজিক উৎপাদন সম্পর্কে প্রযোজ্য এক আইনে রূপান্তরিত করার প্রয়োজনীয়তা দেখা দিয়েছিল। সেই শিল্পেরই পিছনে পিছনে ম্যানুফ্যাকচারের, হস্তশিল্পের ও গার্হস্থ্য শিল্পের চিরাচরিত রূপে সম্পূর্ণ বিপ্লব সাধিত হয়; ম্যানুফ্যাকচার অবিরামভাবে কারখানা-প্রথায় রূপান্তরিত হচ্ছে, হস্তশিল্প রূপান্তরিত হচ্ছে ম্যানুফ্যাকচারে এবং সর্বশেষে, হস্তশিল্প ও গার্হস্থ্য শিল্পের ক্ষেত্রগুলি, তুলনামূলকভাবে বলতে গেলে অতি অবিশ্বাস্য রকম কম সময়ের মধ্যে দুর্দশার এমন লীলাভূমিতে পরিণত হয়, যেখানে পুঁজিবাদী শোষণ উৎকটতম অমিতাচারের নিরঙ্কুশ ক্ষেত্র পায়। শেষ পর্যন্ত দুটি ঘটনা চূড়ান্ত ভূমিকা পালন করে: প্রথমত, নিত্য আবৃত্ত অভিজ্ঞতা এ সাক্ষ্য দেয় যে, পুঁজি, কোনো এক ক্ষেত্রে নিজেকে আইনের নিয়ন্ত্রণাধীন দেখলেই, অন্য ক্ষেত্রগুলিতে

* 'কারখানার শ্রম গার্হস্থ্য শ্রমের মতোই বিশুদ্ধ ও চমৎকার হতে পারে, এবং হয়তো বা তার চাইতেও বেশি' (*Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865,* p. 129).

আরও বেপরোয়াভাবে নিজের ক্ষতিপূরণ করে নেয়*; দ্বিতীয়ত, প্রতিযোগিতার শর্তের মধ্যে সমতার জন্য অর্থাৎ শ্রমের সবরকম শোষণের উপর আরোপিত বাধা নিষেধের সমতার জন্য মালিকদের দাবি।** এই প্রসঙ্গে দুইটি ভগ্ন হৃদয়ের আর্তনাদ শুনুন। ব্রিস্টল শহরের পেরেক, শিকল ইত্যাদি প্রস্তুতকারক মেসার্স কুক্‌স্‌লি স্বতঃপ্রবৃত্ত হয়ে তাদের ব্যবসায়ে কারখানা-আইনের বিধিব্যবস্থাগুলি প্রবর্তন করেছিল।

'আশেপাশের কারখানাসমূহে পুরনো বিধিব্যবস্থা এখনো বহাল রয়েছে বলে, মেসার্স কুক্‌স্‌লি অসুবিধায় পড়েছে, তাদের বালক শ্রমিকদের সন্ধ্যা ছ'টার পরও অন্যত্র কাজ করতে প্রলুব্ধ করা হচ্ছে। তারা স্বভাবতই বলছে, 'এ আমাদের প্রতি অবিচার ও ক্ষতিকারক, কেননা এর ফলে ঐ বালক শ্রমিকদের কর্মক্ষমতার একাংশ নিঃশেষিত হয়ে যাচ্ছে, যার পূর্ণ সুযোগ আমাদেরই পাওয়া উচিত ছিল।'***

মিঃ জে. সিম্পসন (কাগজের বাক্স ও থলে প্রস্তুতকারক, লন্ডন) শিশুদের নিয়োগ-কমিশনের প্রতিনিধিদের সামনে বলছেন: 'তিনি এর জন্য (বিধানিক হস্তক্ষেপ) যে কোনো আবেদনপত্রে সই দিতে রাজী। ...এমনিই তিনি, তাঁর কারখানা বন্ধ করার পর, প্রতিরাত্রে অত্যন্ত অস্থিরতা অনুভব করেন, পাছে অন্যরা তার চেয়েও দেরি পর্যন্ত কাজ চালু রাখে এবং খরিদ্দারদের হাতিয়ে নেয়।'**** সমগ্র বিষয়টি সংক্ষেপে পর্যালোচনা করে শিশুদের নিয়োগ-কমিশন বলছেন: 'বড় নিয়োগকারীদের প্রতি এটা খুবই অন্যায় করা হবে যদি তাদের কারখানাগুলিকে বিধিনিষেধের আওতায় ফেলা হয়, যখন উৎপাদনের একই শাখার অন্তর্ভুক্ত ছোট ছোট প্রতিষ্ঠানগুলিতে শ্রমের ঘণ্টার উপর আইনগত কোন বাধ্যবাধকতা নেই। ছোট প্রতিষ্ঠানগুলিকে অব্যাহতি দিলে, কাজের ঘণ্টা সম্পর্কে এই অন্যায় প্রতিযোগিতার ফলে যে অবিচার হবে, বড় উৎপাদকদের বেলায় তার সঙ্গে যোগ হবে আইনের আওতার বাইরের প্রতিষ্ঠানগুলিতে টেনে নেওয়া অল্প বয়সী ও নারী শ্রমিক পাওয়ার সমস্যা। তা ছাড়াও, এর ফলে সেই ক্ষুদ্রতর প্রতিষ্ঠানগুলির সংখ্যা বৃদ্ধিতে উৎসাহ দেওয়া হবে, যেগুলি প্রায় প্রতিক্ষেত্রেই জনসাধারণের স্বাস্থ্য, স্বাচ্ছন্দ্য, শিক্ষা ও সাধারণ উন্নতির সবচেয়ে কম অনুকূল।'*****

কমিশন তার চূড়ান্ত রিপোর্টে ১৪,০০,০০০ শিশু, তরুণ ও স্ত্রীলোককে

* *Reports of Insp. of Fact. for 31st October 1865,* pp. 27, 32.

** কারখানা-পরিদর্শকদের রিপোর্টগুলিতে তার অনেক দৃষ্টান্ত আছে।

*** *Children's Employment Commission. 5th Report,* p. X, N° 35.

**** *Children's Employment Commission. 5th Report,* p. IX, N° 28.

***** ঐ, পৃঃ XXV, নং ১৬৫-১৬৭। ক্ষুদ্রায়তন শিল্পের তুলনায় বৃহদায়তন শিল্পগুলির সুবিধার ব্যাপারে, দ্রষ্টব্য — *Children's Employment Commission. 3rd Report,* p. 13, N° 144; p. 25, N° 121; p. 26, N° 125; p. 27, N° 140 etc.

কারখানা-আইনের আওতায় আনার প্রস্তাব করেছে, এই সংখ্যার মধ্যে প্রায় অর্ধেক ছোট ছোট শিল্পে ও তথাকথিত গৃহ-কর্মে শোষিত হয়।* রিপোর্টে বলা হয়েছে,

'কিন্তু পার্লামেন্টের কাছে এই বিপুল সংখ্যক শিশু, তরুণ ও স্ত্রীলোক সকলকে যদি পূর্বোক্ত সংরক্ষণী আইনের আওতার মধ্যে নিয়ে আসা উচিত বলে মনে হয়, ...এ বিষয়ে কোনো সন্দেহের অবকাশ নেই যে, ঐ ধরনের আইন প্রণয়নের ফল খুবই শুভ হবে, সে আইনের অপেক্ষাকৃত আশু লক্ষ্য অল্প বয়সী এবং দুর্বলদের বেলায়ই কেবল নয়, সংখ্যায় আরও অনেক বেশি বয়ঃপ্রাপ্ত শ্রমিকদের বেলায়ও, এই সমস্ত জীবিকার ক্ষেত্রে, প্রত্যক্ষ ও পরোক্ষ উভয়ভাবেই, তারা এর দ্বারা প্রভাবিত হবে। এর ফলে, তাদের বেলায়ও নিয়মিত ও পরিমিত কাজের ঘণ্টা বাধ্যতামূলকভাবে প্রবর্তিত হবে; এর ফলে তাদের কর্মস্থলগুলি স্বাস্থ্যকর ও পরিচ্ছন্ন রাখা হবে; আর তাই এর ফলে শারীরিক ক্ষমতার ভাণ্ডার সুসংহত ও উন্নত হবে, এই ভাণ্ডারের উপরে তাদের নিজেদের এবং দেশেরও মঙ্গল বিশেষভাবে নির্ভরশীল; এর ফলে অল্প বয়সেই যে অতিরিক্ত শক্তি ব্যবহার স্বাস্থ্যের বাঁধুনি ধ্বসিয়ে দেয় এবং অকালে জরা নিয়ে আসে তা থেকে উঠতি বয়সের ছেলেরা রক্ষা পাবে; সর্বশেষে এর ফলে তারা অন্তত ১৩ বছর বয়স পর্যন্ত প্রাথমিক শিক্ষালাভের নিয়মিত সুযোগ পাবে এবং তাদের সেই চূড়ান্ত অজ্ঞতার অবসান হবে, যার বিষয়ে আমাদের সহকারী কমিশনারদের বিভিন্ন রিপোর্টে এমন যথাযথভাবে দেখানো হয়েছে এবং তীব্রতম বেদনা ও জাতীয় অধোগতির এক গভীর অনুভূতি ছাড়া যা বিবেচনা করা যায় না।**

টোরি*** মন্ত্রিসভা তাঁদের ৫ ফেব্রুয়ারি, ১৮৬৭-র রাজকীয় ভাষণে ঘোষণা

* যে সমস্ত বৃত্তিকে আইনের আওতায় আনার প্রস্তাব করা হয় সেগুলি এই: লেস তৈরি, মোজা বোনা, খড় বুনন, পোশাক পরিচ্ছদ তৈরি তৎসহ তার অসংখ্য উপবিভাগ, কৃত্রিম ফুল তৈরি, জুতো তৈরি, টুপি তৈরি, দস্তানা তৈরি, দর্জিগিরি, সমস্ত ধাতু কর্ম, ব্লাস্ট ফার্নেস থেকে শুরু করে সুচের কাজ প্রভৃতি পর্যন্ত, কাগজ-কল, কাচকল, তামাক কারখানা, ইণ্ডিয়া-রবার কারখানা, কাপড়ের পাড় তৈরি (বয়নের জন্য), হাতে কার্পেট তৈরি, ছাতা ও প্যারাসল তৈরি, টাকু ও কাটিম তৈরি, লেটার-প্রেস ছাপার কাজ, বই বাঁধাই, লেখার জিনিসপত্র ও সংশ্লিষ্ট সামগ্রী তৈরি (কাগজের ব্যাগ, কার্ড, রঙীন কাগজ প্রভৃতি সমেত), দড়ি তৈরি, জেটের গহনা তৈরি, ইট তৈরি, হাতে রেশম তৈরি, কভেনট্রি তাঁত, লবণ কল, চর্বির মোমবাতি তৈরি, সিমেণ্ট কারখানা, চিনি শোধনাগার, বিস্কুট তৈরি, কাঠের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন শিল্প এবং অন্যান্য মিশ্র বৃত্তি।

** *Children's Employment Commission. 5th Report*, p. XXV, N° 169.

*** এইখানে ('টোরি মন্ত্রিসভা'... থেকে 'নাসাউ ডবলিউ. সিনিয়র' পর্যন্ত) ইংরেজী পাঠের পরিবর্তন করা হয়েছে ৪র্থ জার্মান সংস্করণের সঙ্গে সংগতি রেখে। — সম্পাঃ

করেন যে, শিল্প অনুসন্ধান কমিশনের প্রস্তাবগুলিকে* তাঁরা বিলগুলির মধ্যে স্থান দিয়েছেন। এইটুকু অগ্রসর হতেও বিশ বছরের experimentum in corpore vili** দরকার হয়েছিল। ১৮৪০ সালেই শিশুদের শ্রম সম্পর্কে একটি পার্লামেণ্টারি কমিশন নিযুক্ত হয়েছিল। ১৮৪২ সালে তার রিপোর্ট উদ্ঘাটিত করে দিল, নাসাউ ডবলিউ. সিনিয়রের ভাষায়,

'মালিক আর বাপ মা'দের তরফ থেকে লালসা, স্বার্থপরতা ও নিষ্ঠুরতার এবং অপ্রাপ্তবয়স্ক ও শিশুদের দুর্দশা অধোগতি ও ধ্বংসের এমন এক চিত্র যার সমান কোনো পূর্ব নজীর নেই। .. মনে করা যেতে পারে যে এতে এক বিগত যুগের ভয়াবহতা বর্ণনা করা হয়েছে। কিন্তু দুঃখের বিষয় এমন প্রমাণ বর্তমান যে এইসব ভয়াবহতা আজও আগেকারই মতোই তীব্র। হার্ডউইক কর্তৃক প্রায় দুই বছর আগে প্রকাশিত এক পুস্তিকায় বলা হয়েছে যে, ১৮৪২ সালে যেসব কুপ্রথা সম্পর্কে অভিযোগ করা হত সেগুলি আজও পর্যন্ত পূর্ণবিকশিত অবস্থায় রয়ে গেছে। শ্রমিক শ্রেণীর সন্তানদের নৈতিক মান ও স্বাস্থ্য সম্পর্কে ব্যাপক অবহেলার এ এক আশ্চর্য প্রমাণ যে, এই রিপোর্টটি ২০ বছর চোখের আড়ালে রয়ে গেল, আর এই ২০ বছরে শিশুদেরই, যাবা ন্যায়নীতি কথাটার মানে কী সে সম্পর্কে জ্ঞানের সামান্যতম ইঙ্গিত ছাড়াই লালিত পালিত হল, যারা না পেল জ্ঞান, না ধর্ম, না স্বাভাবিক স্নেহ, তাদেরই বর্তমান প্রজন্মেব জনক জননী হতে দেওয়া হল।'***

সামাজিক পরিস্থিতিতে একটা পরিবর্তন ঘটে যাওয়ায় পার্লামেণ্ট, ১৮৪০ সালে যেভাবে করেছিল, ১৮৬২ সালের কমিশনের দাবিগুলি আর সেভাবে চাপা দিয়ে রাখতে পারল না। তাই ১৮৬৪ সালে, কমিশন তার রিপোর্টের একাংশের বেশি প্রকাশ করার আগেই, মৃৎপাত্র প্রস্তুত শিল্পগুলি (পটারি সমেত), গৃহসজ্জার কাগজ, দিয়াশলাই, বন্দুকের টোটা ও টোটার ক্যাপ প্রস্তুতকারক এবং সুতী কাপড়

* কারখানা-আইন প্রসার আইন পাস হয় ১২ অগস্ট ১৮৬৭-তে। তার নিয়ন্ত্রণে আসে সমস্ত ফাউণ্ড্রি, কামারশালা ও মেশিন শপ সহ ধাতু ম্যানুফ্যাকচার; তদুপরি কাচকল, কাগজ-কল, গাটাপার্চা ও ইণ্ডিয়া-রবার কারখানা, তামাক কারখানা, লেটার-প্রেস ছাপাখানা ও বই বাঁধাই কারখানা এবং সবশেষে, ৫০ জনের বেশি লোক কর্মে নিযুক্ত এমন সমস্ত কর্মশালা। ১৭ অগস্ট, ১৮৬৭-তে পাস-হওয়া 'শ্রমের ঘণ্টা নিয়মন আইন' ক্ষুদ্রতর কর্মশালাগুলিকে ও তথাকথিত গার্হস্থ্য শিল্পগুলিকে তার আওতায় আনে।

এই সমস্ত আইন এবং ১৮৭২ সালের নতুন খনি সংক্রান্ত আইনের বিষয়ে আমি ফিরে আসব দ্বিতীয় খণ্ডে।

** 'Experimentum in corpore vili' ['মূল্যবিহীন জীবন্ত দেহে পরীক্ষা-নিরীক্ষা']। — সম্পাঃ

*** Senior. *Social Science Congress,* pp. 55-58.

কর্তনকারী সুতোকল শিল্পে চালু আইনগুলির আওতায় নিয়ে আসা হল। ১৮৬৭-র ৫ ফেব্রুয়ারি তদানীন্তন টোরি মন্ত্রিসভা তাঁদের রাজকীয় বক্তৃতায় যে কমিশন ১৮৬৬ সালে কাজ সমাপ্ত করেছিল তার চূড়ান্ত সুপারিশগুলির ভিত্তিতে কয়েকটি খসড়া আইন উপস্থিত করার কথা ঘোষণা করলেন।

১৮৬৭-র ১৫ অগস্ট, কারখানা-আইনসমূহ সম্প্রসারণ আইন, এবং ২১ অগস্ট কর্মশালা নিয়ন্ত্রণ আইন রাজকীয় সম্মতি লাভ করে: প্রথমোক্ত আইনটি বড় বড় শিল্প সম্পর্কিত এবং পরেরটি ছোট ছোট শিল্প।

প্রথমটির প্রয়োগ ব্লাস্ট-ফার্নেস, লোহা ও তামার কারখানা, ফাউন্ড্রি, যন্ত্রাগার, ধাতুদ্রব্য প্রস্তুত কারখানা, গাটাপার্চার জিনিসপত্র প্রস্তুত কারখানা, কাগজ কল, কাচকল, তামাক তৈরি, ছাপাখানা (সংবাদপত্র সমেত), বই বাঁধাই, সংক্ষেপে ৫০ জন বা তার বেশি ব্যক্তি এককালে এবং বছরের মধ্যে অন্যূন ১০০ দিন কর্মরত থাকে এমন সমস্ত শিল্প প্রতিষ্ঠানে।

কর্মশালা নিয়ন্ত্রণ আইনের প্রয়োগক্ষেত্রের পরিধি সম্পর্কে একটা ধারণা দেওয়ার জন্য আমরা তার ব্যাখ্যাবোধক ধারা থেকে নিচের অনুচ্ছেদগুলি উদ্ধৃত

'**হস্তশিল্প**-এর অর্থ কোনো জিনিস, বা জিনিসের অংশ প্রস্তুত করায়, অথবা পরিবর্তন, মেরামত, অলংকরণ, সমাপ্তি-প্রক্রিয়া বা অন্য কোনো প্রকারে জিনিসকে বিক্রয়ের উপযোগী করার কাজে বা সেই প্রসঙ্গে ব্যবসায়ক্রমে বা মুনাফা অর্জনের উদ্দেশ্যে প্রযুক্ত যে কোনো শারীরিক শ্রম।

'**কর্মশালার** অর্থ খোলা আকাশের নিচে বা আচ্ছাদনের নিচে যে কোনো ঘর বা স্থান, যেখানে কোনো শিশু, অপ্রাপ্তবয়স্ক বা স্ত্রীলোক দ্বারা হস্তশিল্প চালানো হয়, এবং যেখানে ও যার উপর সেই শিশু, অপ্রাপ্তবয়স্ক বা স্ত্রীলোককে যে ব্যক্তি নিয়োগ করেছে তার প্রবেশ অধিকার বা নিয়ন্ত্রণ বিদ্যমান।

'**কাজে-নিযুক্ত**-র অর্থ, যে কোনো হস্তশিল্পে, মজুরির বিনিময়ে বা তা ছাড়াই, কোনো মালিক বা নিম্নে নির্দিষ্ট সংজ্ঞানুযায়ী পিতা বা মাতার অধীনে কর্মরত।

'**পিতামাতা**-র অর্থ পিতা, মাতা, অভিভাবক বা এমন ব্যক্তি যার উপর কোনো... শিশু বা অল্পবয়স্কের রক্ষণভার ন্যস্ত বা নিয়ন্ত্রণ ক্ষমতা আছে।'

যে ৭ম ধারা দ্বারা এই আইনের বিধান লঙ্ঘন করে শিশু, অপ্রাপ্তবয়স্ক বা স্ত্রীলোকদের নিয়োগ করলে জরিমানার ব্যবস্থা করা হয়েছে, সে যে কেবল কর্মশালার অধিকারীর, সে পিতামাতা হোক বা না হোক, উপরই জরিমানা বসিয়েছে তাই নয়, এমন কি

'সেই শিশু, অপ্রাপ্তবয়স্ক বা স্ত্রীলোকের পিতামাতা, অথবা যে লোক তার শ্রম থেকে প্রত্যক্ষভাবে উপকৃত, অথবা তার উপর যার নিয়ন্ত্রণক্ষমতা আছে তারও জরিমানার ব্যবস্থা করেছে।'

বড় বড় প্রতিষ্ঠানে প্রযোজ্য কারখানা-আইনসমূহ সম্প্রসারণ আইনে একগাদা অশুভ অব্যাহতির ব্যবস্থা এবং মালিকদের সঙ্গে কাপুরুষোচিত আপসরফার মারফৎ কারখানা-আইনের মূল্যহানি করা হয়েছে।

সমস্ত দিক থেকেই অতি বাজে, কর্মশালা নিয়ন্ত্রণ আইনটি বহুদিন পর্যন্ত কার্যক্ষেত্রে প্রয়োগ করার জন্য ভারপ্রাপ্ত পৌরসভা ও স্থানীয় প্রতিষ্ঠানগুলির হাতে বাতিল জিনিসের মতো পড়ে ছিল। ১৮৭১ সালে, যখন পার্লামেণ্ট তাদের হাত থেকে সে ক্ষমতা সরিয়ে নিল, কারখানা-পরিদর্শকদের হাতে তা ন্যস্ত করার জন্য, এবং এইভাবে সেই পরিদর্শকদের নির্দিষ্ট কার্যক্ষেত্রের সঙ্গে লক্ষাধিক কর্মশালা ও তিনশো ইট তৈরির কারখানা যোগ করে দিল, তখন সেইসঙ্গে এ ব্যবস্থাও করা হল যাতে তাদের বর্তমান অপ্রতুল কর্মচারী সংখ্যার সঙ্গে নতুন সহকারী আটজনের বেশি যোগ না হয়।*

তা হলে, ১৮৬৭-র এই ব্রিটিশ আইনের মধ্যে যা আমাদের দৃষ্টি আকর্ষণ করে তা হচ্ছে, একদিকে, শোষক শ্রেণীদের পার্লামেণ্টের উপর চাপিয়ে দেওয়া, পুঁজিবাদী শোষণের অভিশাপের বিরুদ্ধে এমন অসাধারণ এবং ব্যাপক ব্যবস্থা নীতিগতভাবে গ্রহণ করার প্রয়োজনীয়তা; এবং অন্যদিকে সেই সমস্ত ব্যবস্থাকে কার্যকর করার সময় সেই আইনসভার মধ্যে যে দ্বিধা, বিরক্তি ও সদিচ্ছার অভাব দেখা গেল।

১৮৬২-র তদন্ত কমিশন খনি শিল্পের জন্যও এক নতুন নিয়ন্ত্রণ বিধি প্রবর্তনের প্রস্তাব করেছিল, অন্যান্য শিল্প থেকে এই খনি শিল্পের পার্থক্য তার অসাধারণ বৈশিষ্ট্য যে সেখানে ভূস্বামী ও পুঁজিপতির স্বার্থ হাতে হাত মেলায়। এই দুই স্বার্থের বিরোধ কারখানা-আইনের অনুকূল ছিল, এবং অপরপক্ষে এই বিরোধের অভাবই খনি সংক্রান্ত আইন প্রণয়নের ক্ষেত্রে অযথা কালহরণ ও শয়তানির ব্যাখ্যা করার পক্ষে যথেষ্ট।

* এই কারখানা-পরিদর্শকদের 'কর্মীবৃন্দ' ছিল ২ জন পরিদর্শক, ২ জন সহকারী পরিদর্শক আর ৪১ জন অবর-পরিদর্শক। আটজন অতিরিক্ত অবর-পরিদর্শক নিয়োগ করা হয় ১৮৭১ সালে। ইংলণ্ড, স্কট্‌ল্যান্ড ও আয়ার্ল্যান্ডে আইনগুলি প্রয়োগ করার মোট খরচ ১৮৭১-১৮৭২ সালে ২৫,৩৪৭ পাউণ্ডের বেশি ছিল না, এর মধ্যে আইন ভঙ্গকারী মালিকদের নামে মামলা বাবদ আইন সংক্রান্ত খরচও আছে।

১৮৪০-এর তদন্ত কমিশন কর্তৃক উদ্‌ঘাটিত তথ্যগুলি এমনই ভীতিপ্রদ, এমনই স্নায়ুচাঞ্চল্যকর, এবং এমনই সারা ইউরোপ জোড়া কলঙ্ক রটনাকারী যে পার্লামেণ্ট নিজ বিবেকে প্রলেপ দেওয়ার জন্য ১৮৪২-র খনি সংক্রান্ত আইন প্রণয়ন করল, এবং তাতে খনির অভ্যন্তরে দশ বছরের কম বয়স্ক শিশুদের ও স্ত্রীলোকদের নিয়োগ নিষিদ্ধ করার ব্যবস্থাটুকু মাত্র করা হল।

তারপর আর একটি আইন, ১৮৬০-এর খনি পরিদর্শন আইন এই ব্যবস্থা করল যে এই কাজের জন্য বিশেষভাবে মনোনীত সরকারি কর্মচারীদের দ্বারা খনিগুলি পরিদর্শন করা হবে, এবং স্কুলের প্রমাণপত্র না থাকলে বা দিনের মধ্যে একটা নির্দিষ্ট সময় স্কুলে যোগ না দিলে ১০ থেকে ১২ বছরের বালকদের কাজে নিয়োগ করা হবে না। পরিদর্শকদের হাস্যকর রকমের সংখ্যাল্পতা, তাদের ক্ষমতার অপ্রতুলতা, এবং অন্যান্য নানা কারণে, সেসব কারণ আমাদের পরবর্তী আলোচনায় সুস্পষ্ট হয়ে উঠবে, এই আইনটি সম্পূর্ণ বাতিল হয়ে গিয়েছিল।

খনি সংক্রান্ত বিষয়ে একটি অতি সাম্প্রতিক নীল বই হচ্ছে *Report from the Select Committee on Mines, together with... Evidence, 23 July* 1866। এই রিপোর্টটি কমন্সসভার সদস্যদের মধ্য থেকে মনোনীত এবং সাক্ষীদের তলব ও জেরা করার ক্ষমতাসম্পন্ন একটি পার্লামেণ্টারি কমিটির কাজের ফল। বড় বড় পাতায় ছাপা বেশ ভারী একখানি বই, যার মধ্যে আসল রিপোর্ট মাত্র পাঁচ লাইন স্থান নিয়েছে এই মর্মে: এই কমিটির কিছুই বলার নেই, এবং আরও সাক্ষীদের জেরা করতে হবে!

সাক্ষীদের জেরা করার পদ্ধতি দেখলে মনে পড়ে ইংরেজী আদালতে সাক্ষীদের জেরার কথা, যেখানে উকিলবাবু উদ্ধত, দ্ব্যর্থবোধক ও জটিল প্রশ্ন অপ্রাসঙ্গিকভাবে জিজ্ঞাসা করে সাক্ষীকে সন্ত্রস্ত, বেসামাল করে দেওয়ার এবং তাকে দিয়ে বলিয়ে নেওয়া উত্তরগুলিতে জবরদস্তি অর্থ আরোপের চেষ্টা করেন। এই অনুসন্ধানে কমিশনের সদস্যারা নিজেরাই জেরাকারী, আর তাঁদের মধ্যে খনি মালিক এবং খনির ইজারাদার উভয়ই আছেন; সাক্ষীরা অধিকাংশই কর্মরত কয়লা খনি শ্রমিক। সমগ্র প্রহসনটি পুঁজির প্রকৃতির এমন বৈশিষ্ট্যবাহী যে রিপোর্টটি থেকে কিছু কিছু উদ্ধৃতি না দিলে চলে না। স্থান সংক্ষেপের জন্য উদ্ধৃতিগুলিকে আমি বিষয় অনুযায়ী সাজিয়ে দিয়েছি। এ কথাও বলে রাখতে চাই যে, প্রতিটি প্রশ্ন ও তার উত্তর ইংরেজী সরকারি পুস্তকে সংখ্যাঙ্কিত করা আছে।

১। দশ বছর ও তদূর্ধ্ব বয়স্ক বালকদের খনিতে নিয়োগ। — খনিতে কাজ যাওয়া আসা সমেত, সাধারণত ১৪ বা ১৫ ঘণ্টা চলে, অনেক সময় এমন কি

ভোর ৩, ৪ বা ৫টা থেকে সন্ধ্যা ৫টা ও ৬টা পর্যন্ত (নং ৬, ৪৫২, ৮৩)। প্রাপ্তবয়স্করা আট ঘণ্টা করে স্থায়ী দুটি শিফ্‌টে কাজ করে; কিন্তু খরচের দরুন, কোনো বালকের সঙ্গে এদের কাজের কোনো অদল বদল হয় না (নং ৮০, ২০৩, ২০৪)। অপেক্ষাকৃত কম বয়সের ছেলেরা প্রধানত খনির বিভিন্ন অংশে হাওয়া চলাচলের দরজা খোলা ও বন্ধ করার কাজে নিযুক্ত থাকে; অপেক্ষাকৃত অধিক বয়স্ক ছেলেদের কয়লা বহন প্রভৃতি আরও পরিশ্রমসাধ্য কাজে লাগানো হয় (নং ১২২, ৭৩৯, ১৭৪৭)। ১৮ বা ২২ বছর বয়স না হওয়া পর্যন্ত তারা মাটির নিচে এই দীর্ঘসময়ব্যাপী কাজ করে, তারপর তাদের প্রকৃত খনি মজুরের কাজে লাগানো হয় (নং ১৬১)। পূর্বেকার যে কোনো সময়ের তুলনায় বর্তমানে শিশু ও অপ্রাপ্তবয়সীদের সঙ্গে বেশি খারাপ ব্যবহার করা ও খাটিয়ে নেওয়া হয় (নং ১৬৬৩ — ১৬৬৭)। খনি শ্রমিকরা প্রায় সর্ববাদীসম্মতভাবে দাবি করছে যে ১৪ বছরের কম বয়স্কদের খনিতে নিয়োগ নিষিদ্ধ করে পার্লামেণ্টে একটি আইন প্রণয়ন করা হোক। এবং এখন হাস্‌সী ভিভিয়ান (ইনি নিজেই একজন খনি ইজারাদার) প্রশ্ন করছেন:

'মজুরদের মতামত কি তাদের পরিবারের দারিদ্র্যের উপর নির্ভরশীল নয়?' মিঃ ব্রুস: 'আপনি কি মনে করেন না যে, যে ক্ষেত্রে হয়তো পিতামাতার একজন আহত, বা রুগ্ন, বা পিতা হয়তো মৃত, এবং একমাত্র মা বর্তমান, সেসব ক্ষেত্রে ১২ থেকে ১৪ বছর বয়স্ক সন্তানের ১ শিলিং ৭ পেন্স উপার্জন বন্ধ করে দিলে, পরিবারের মঙ্গলের পক্ষে ক্ষতিকর ব্যাপার হবে? ...সর্বক্ষেত্রে প্রযোজ্য একটা নিয়ম করতে চান? ...আপনি কি এমন একটা আইন হোক বলে সুপারিশ করতে রাজী আছেন, যাতে বাপ মা'র অবস্থা যাই হোক না কেন, ১২ থেকে ১৪ বছর বয়স্ক ছেলেদের নিয়োগ নিষিদ্ধ হবে?' 'হ্যাঁ' (নং ১০৭ — ১১০)। ভিভিয়ান: 'ধরুন ১৪ বছরেব কম বয়সের ছেলেমেয়েদের নিয়োগ নিষিদ্ধ করে একটা আইন পাশ করা হল, সেক্ষেত্রে এটা কি সম্ভব নয় যে... বাপ মা'রা তাদের ছেলেমেয়েদের জন্য অন্যত্র, যেমন, ম্যানুফ্যাকচারে, কাজ খুঁজবে?' 'সাধারণত সেরকম করবে না বলে আমার মনে হয়' (নং ১৭৪)। কীন্‌নেয়ার্ড: 'অল্প বয়সীদের কেউ কেউ দ্বাররক্ষীর কাজ করে?' 'হ্যাঁ।' 'প্রতিবার দরজা খোলা বা বন্ধ করার সময় সাধারণত প্রবল বেগে হাওয়া ঢোকে, তাই না?' 'হ্যাঁ, সাধারণত তাই হয়'। 'কাজটা শুনতে খুব সহজ, কিন্তু বাস্তবে খুবই কষ্টদায়ক?' 'কয়েদখানায় ছোট কুঠরীর মধ্যে আটক থাকার মতোই সে সেখানে বন্দী হয়ে থাকে।' বুর্জোয়া ভিভিয়ান: 'এই সব ছেলেদের বাতি দেওয়া হলে তখন তারা পড়তে পারে না?' 'হ্যাঁ, পড়তে পারে যদি সঙ্গে মোমবাতি থাকে তবে... আমার মনে হয়, পড়ছে দেখতে পেলে তার দোষ ধরা হবে; সেখানে তাকে একটা কাজ করার জন্য রাখা হয়েছে, তাকে একটা কর্তব্য পালন করতে হয়, এবং সেদিকেই তার প্রথম নজর দিতে হয়, এবং খনির ভেতর এসব জিনিস বরদাস্ত করা হবে বলে আমার মনে হয় না' (নং ১৩৯, ১৪১, ১৪৩, ১৫৮, ১৬০)।

২। শিক্ষা। — কর্মরত খনি শ্রমিকরা, শিল্প কারখানার শ্রমিকদের মতো, নিজেদের ছেলেমেয়েদের বাধ্যতামূলক শিক্ষার জন্যও একটি আইন চায়। তাদের মতে, ১৮৬০ সালের আইনের যেসব ধারায় ব্যবস্থা আছে যে ১০ বছর থেকে ১২ বছর বয়সের ছেলেদের কাজে নিয়োগ করার আগে স্কুলের প্রমাণপত্র চাই, সেই ধারাগুলি একান্তই অসার। এই বিষয়ে সাক্ষীদের যেসব প্রশ্ন করা হয়েছিল সেগুলি সত্যই কৌতুককর:

'এর (আইনটির) বেশি প্রয়োজন মালিকদের বিরুদ্ধে, না বাপ-মা'র বিরুদ্ধে?' 'আমার মতে উভয়েরই বিরুদ্ধে প্রয়োজন' (নং ১১৫)। 'একের চেয়ে অন্যের বিরুদ্ধে বেশি প্রয়োজন কিনা সে কথা বলতে আপনি রাজী নন?' 'না, এ প্রশ্নের জবাব দেওয়া আমার পক্ষে খুবই মুশকিল' (নং ১১৫-১১৬)। 'এই ছেলেরা যাতে স্কুলে যেতে পারে এমনভাবেই তাদের কাজের সময় নির্দিষ্ট হওয়া উচিত, এ ধরনের কোনো ইচ্ছা মালিকদের তরফে আছে বলে মনে হয়?' 'না; এ কারণে কখনো কাজের সময় কমানো হয় না' (নং ১৩৭)। মিঃ কীন্নেয়ার্ড· 'খনি শ্রমিকরা সাধারণত তাদের শিক্ষাকে আরও উন্নত করে এমন কথা বলা যায়? এমন কোনো লোকের উদাহরণ আপনার জানা আছে যারা, কাজে লাগার পর, নিজেদের শিক্ষাকে আরও উন্নত করেছে; নাকি এই কথাই বেশি সত্য যে তারা আরও পেছিয়ে পড়ে, এবং যা কিছু লাভ করেছিল তাও নষ্ট করে ফেলে?' 'সাধাবণত তারা আরও খারাপই হয়ে যায়; উন্নতি হয় না; তারা বদ অভ্যাসের বশবর্তী হয়ে পড়ে; মদ খাওয়া, জুয়া খেলা প্রভৃতি শুরু করে এবং সম্পূর্ণ নষ্ট হয়ে যায়' (নং ২১১)। 'রাত্রে স্কুলের ব্যবস্থা করে তারা এ ধরনের (শিক্ষাদানের জন্য) কোনো প্রচেষ্টা করে?' 'নৈশ বিদ্যালয় চলে এমন খনির সংখ্যা নগণ্য, তবে যেসব জায়গায় হয়তো জন কতক ছেলে স্কুলে যায়; কিন্তু তারা শারীরিকভাবে এমন ক্লান্ত হয়ে থাকে যে সেখানে গিয়েও তাদের কোনো লাভ হয় না' (নং ৪৫৪)। 'আপনি তা হলে', বুর্জোয়া ভদ্রলোকটি সিদ্ধান্ত টানলেন, 'শিক্ষার বিরোধী?' 'মোটেই নয়; কিন্তু' ইত্যাদি (নং ৪৪৩)। 'কিন্তু এগুলি (স্কুলের প্রমাণপত্র) চাইতে কি তারা (মালিকরা) বাধ্য নয়?' 'আইনমতে বাধ্য; কিন্তু মালিকরা তা চান বলে আমার জানা নেই।' 'তা হলে আপনার মত এই যে প্রমাণপত্র দেখানো সম্পর্কে আইনের এই বিধান খনিগুলিতে সাধারণত পালিত হয় না?' 'পালিত হয় না' (নং ৪৪৩, ৪৪৪)। 'শ্রমিকরা কি এই ব্যাপারে (শিক্ষায়) খুব ঔৎসুক্য দেখায়?' 'অধিকাংশই দেখায়' (নং ৭১৭)। 'আইনটি কার্যক্ষেত্রে প্রযুক্ত এটা দেখতে কি তারা খুব উৎকণ্ঠিত?' 'হ্যাঁ, অধিকাংশই' (নং ৭১৮)। 'আপনি কি মনে করেন যে, এ দেশে যে আইনই পাশ হোক না কেন তাকে কার্যকর করার ব্যাপারে লোকেরা নিজেরা সাহায্য না করলে সে আইন সত্যকার ফলপ্রসূ হতে পারে?' 'অনেক লোকই হয়তো বালকদের নিয়োগে আপত্তি জানাতে চায়, কিন্তু তার ফলে সে হয়তো মার্কামারা হয়ে যাবে' (নং ৭২০)। 'কার দ্বারা মার্কামারা?' 'তার মালিকদের দ্বারা' (নং ৭২১)। 'যে লোক আইন মেনে চলছে মালিকরা তার দোষ ধরবে বলে আপনি মনে করেন...?' 'ধরবে বলেই আমার বিশ্বাস' (নং ৭২২)। 'লিখতে বা পড়তে জানে না, ১০ থেকে ১২ বছর বয়সী এমন কোনো ছেলেকে কাজে নিতে কোনো শ্রমিক অস্বীকার করেছে বলে আপনি কখনো

শুনেছেন?' 'সেটা তো তাদের ইচ্ছা-অনিচ্ছার উপর নির্ভর করে না' (নং ১২৩)। 'আপনি কি পার্লামেণ্টের হস্তক্ষেপ চাইতে রাজী?' 'আমি মনে করি যে খনি শ্রমিকদের ছেলেমেয়েদের শিক্ষার ব্যাপারে ফলপ্রসূ কিছু করতে হলে, তাকে একটি পার্লামেণ্টের আইন বলে বাধ্যতামূলক করতে হবে' (নং ১৬৩৪)। 'আপনি কি কেবল খনি শ্রমিকদের উপরই এই দায় চাপাবেন, না গ্রেট ব্রিটেনের সমস্ত শ্রমজীবী মানুষের উপর?' 'আমি এসেছি খনি শ্রমিকদের হয়ে বলতে' (নং ১৬৩৬)। 'খনিতে কাজ করে এমন বালকদের অন্যান্য বালকদের থেকে আপনি পার্থক্য টানবেন কেন?' 'কারণ আমি মনে করি তারা নিয়মের ব্যতিক্রম' (নং ১৬৩৮)। 'কোন দিক থেকে?' 'শারীরিক দিক থেকে' (নং ১৬৩৯)। 'অন্যান্য শ্রেণীর বালকদের তুলনায় তাদের কাছে শিক্ষা বেশি মূল্যবান কেন?' 'বেশি মূল্যবান কিনা জানি না; তবে খনিতে অতিরিক্ত শ্রমের দরুন সেখানে নিযুক্ত ছেলেদের পক্ষে, রবিবারের স্কুলেই হোক, বা দিনের স্কুলেই হোক, শিক্ষালাভের সুযোগ অপেক্ষাকৃত কম' (নং ১৬৪০)। 'এই ধরনের কোনো প্রশ্নকে একেবারে বিচ্ছিন্নভাবে দেখা অসম্ভব নয় কি?' (নং ১৬৪৪)। 'স্কুলের সংখ্যা কি যথেষ্ট?' — 'না'... (নং ১৬৪৬)। 'রাষ্ট্রে প্রত্যেক ছেলের স্কুলে যাওয়া বাধ্যতামূলক করলে, তাদের যাওয়ার মতো স্কুল থাকবে?' 'না; তবে আমার মনে হয় যে, পরিবেশ দেখা দিলে, স্কুলও গজিয়ে উঠবে' (নং ১৬৪৭)। 'এই ছেলেদের অনেকে পড়তে বা লিখতে জানে না, একথা ধরে নিতে পারি?' 'অধিকাংশই পারে না। ...বয়স্কদেরও অধিকাংশই পারে না' (নং ৭০৫, ৭২৫)।

৩। **স্ত্রী শ্রমিক নিয়োগ।** — ১৮৪২-এর পর থেকে স্ত্রীলোকদের আর ভূগর্ভস্থ কাজে নিয়োগ করা হয় না, মাটির উপর কয়লা বোঝাই ইত্যাদি, কয়লার গাড়িগুলিকে খাল ও রেল গাড়ির কাছে টেনে নিয়ে যাওয়া, ঝাড়াই বাছাই প্রভৃতি কাজে নিযুক্ত রাখা হয়। গত তিন চার বছরে এদের সংখ্যা উল্লেখযোগ্যভাবে বেড়েছে (নং ১৭২৭)। এদের অধিকাংশই কর্মরত খনি শ্রমিকদের স্ত্রী, কন্যা ও বিধবা, এবং এদের বয়স ১২ থেকে ৫০ বা ৬০ বছরের মধ্যে (নং ৬৪৭, ১৭৭৯, ১৭৮১)।

'স্ত্রীলোকদের নিয়োগ করার ব্যাপারে কর্মরত খনি শ্রমিকদের মনোভাব কী?' 'সাধারণত তারা এর বিরূপ বলেই আমার মনে হয়' (নং ৬৪৮)। 'এর মধ্যে আপনি আপত্তিকর কী দেখছেন?' 'আমার মনে হয় এটা নারীত্বের প্রতি অপমানকর' (নং ৬৪৯)। 'পোশাকের একটা বৈশিষ্ট্য আছে?' 'হ্যাঁ,... পোশাকটা অনেকটা পুরুষের পোশাকের মতো এবং আমার বিশ্বাস কোনো কোনো ক্ষেত্রে, এর ফলে সমস্ত শালীনতা লোপ পায়।' 'স্ত্রীলোকরা কি ধূমপান করে?' 'কেউ কেউ করে।' 'এবং কাজটা বোধ হয় খুবই নোংরা?' 'অত্যন্ত নোংরা।' 'ওরা কালো আর তেল চিট্‌চিটে হয়ে যায়?' 'খনির মধ্যে যারা কাজ করে তাদেরই মতো কালো... আমার বিশ্বাস যে সন্তানবতী মেয়েরা (এবং খনির ওপর কাজ করে এমন অনেক মেয়েরই সন্তান আছে) তাদের সন্তানের প্রতি কর্তব্য পালন করতে পারে না' (নং ৬৫০-৬৫৪, ৭০১)। 'আপনার কি মনে হয় যে এই বিধবারা অন্য কোথাও এমন কাজ পেত, যা থেকে তাদের এই পরিমাণ মজুরি মিলত

(সপ্তাহে ৪ শিলিং থেকে ১০ শিলিং)?' 'এ বিষয়ে আমি কিছু বলতে পারি না' (নং ৭০৯)। 'তবু আপনি এইভাবে তাদের জীবিকা উপার্জনের পথ বন্ধ করে দিতে চান, (কী পাষাণ হৃদয়!), তাই না?' 'হ্যাঁ, চাই' (নঃ ৭১০)। 'মেয়েদের কাজ করা সম্পর্কে... জেলায় সাধারণ মনোভাব কী?' 'মনোভাব এই যে এটা সম্মানহানিকর; এবং খনি মজুর হিসেবে আমরা নারী জাতিকে খনির ধারে বসানোর চেয়ে বেশি সম্মান দিতে চাই। ...তাদের কাজের কোনো কোনো অংশ খুবই শ্রমসাধ্য; এই মেয়েদের মধ্যে কেউ কেউ একদিনে ১০ টন পর্যন্ত মাল তুলেছে' (নং ১৭১৫, ১৭১৭)। 'খনির কাজে নিযুক্ত মেযেবা কারখানায় নিযুক্ত মেয়েদের চেয়ে কম নীতিজ্ঞানসম্পন্ন বলে আপনার মনে হয়? .. 'খারাপদেব অংশ সামান্য কিছু বেশি হতে পারে.' (নং ১২৩৭) 'কিন্তু কারখানাগুলির নৈতিক অবস্থা সম্পর্কেও আপনি খুব সন্তুষ্ট নন?' 'না' (নং ১৭৩৩)। 'আপনি কি কারখানাতেও স্ত্রীলোকদের নিয়োগ নিষিদ্ধ করতে চান?' 'না, তা আমি চাই না' (নং ১৭৩৪)। 'নয় কেন?' 'আমার মনে হয় কারখানায় তাদের কাজ বেশি সম্মানজনক' (নং ১৭৩৫)। 'তা হলেও, আপনার মতে, তা তাদের নৈতিক জীবনের পক্ষে ক্ষতিকর?' 'খনির ধারে কাজ কবার মতো অতটা নয়; কিন্তু সামাজিক দিকটাই বেশি রকম দেখছি; কেবল নৈতিক দিক থেকে আমি দেখছি না। এই মেয়েদের সামাজিক সম্পর্কের দিক থেকে, এই অবনতি একান্তই দুঃখজনক। এই ৪০০ বা ৫০০ মেয়ে যখন খনি শ্রমিকদের স্ত্রী হয়, তখন এই অবনতির দরুন পুরুষদের অত্যন্ত যন্ত্রণা পেতে হয় এবং তার ফলে তারা ঘর-ছাড়া হয় এবং মদ খেতে শুরু করে' (নং ১৭৩৬)। 'খনিতে বন্ধ করে দিলে, লোহা কারখানায়ও আপনি মেয়েদের নিয়োগ বন্ধ করতে বাধ্য হবেন, তাই নয় কি?' 'অন্য কোনো কাজ সম্পর্কে আমি বলতে পারি না' (নং ১৭৩৭)। 'লোহা কারখানায় নিযুক্ত স্ত্রীলোকদের পরিবেশ আর খনিতে মাটির উপরে নিযুক্ত স্ত্রীলোকদের পরিবেশের মধ্যে কোনো পার্থক্য দেখতে পান কি?' 'সে বিষয়ে আমার কোনো স্থির ধারণা নেই' (নং ১৭৪০)। 'এক শ্রেণী থেকে অন্য শ্রেণীর পার্থক্য করা যায় এমন কোনো কিছু আপনার নজরে এসেছে?' 'সে বিষয়ে আমি খোঁজ করি নি, কিন্তু আমাদের জেলায় বাড়ি বাড়ি গিয়ে ঘুরে দেখে আমার এটুকু জানা আছে যে আমাদের জেলায় অবস্থা খুবই খারাপ হয়ে দাঁড়িয়েছে...' (নং ১৭৪১)। 'যেখানেই মেয়েদের কাজ করা সম্মানহানিকর সেরকম প্রত্যেকটি ক্ষেত্রেই কি আপনি সেই নিয়োগে হস্তক্ষেপ করতে চান?' 'তা ক্ষতিকর হবে আমার মনে হয়, এইভাবে: ইংরেজদের শ্রেষ্ঠ অনুভূতিগুলি এসেছে মায়ের শিক্ষা থেকে...' (নং ১৭৫০)। 'কৃষি সংক্রান্ত কাজেও এই কথা সমভাবে প্রযোজ্য, তাই না?' 'হ্যাঁ, তবে সেখানে কাজ হয় মাত্র দুটি মরশুমে, আর আমাদের চার মরশুমের প্রত্যেকটিতেই কাজ করতে হয়' (নং ১৭৫১)। 'তাদের প্রায়ই দিন রাত, সম্পূর্ণ ভিজে অবস্থায় কাজ করতে হয়, তাদের শরীর ধ্বসে যায়, স্বাস্থ্যের সর্বনাশ হয়।' 'আপনি সম্ভবত, এ বিষয়ে অনুসন্ধান করেন নি?' 'দৈনন্দিন জীবনের মধ্যে আমি নিশ্চয়ই এ ব্যাপারটা লক্ষ করেছি, এবং নিশ্চয় করে বলা যায় যে স্ত্রীলোকদের খনির পাশে কাজ করানোর যে ফল হয় তার কোনো তুলনা নেই। ...এ কাজ পুরুষের... জোয়ান পুরুষের' (নং ১৭৫৩, ১৭৯৪)। 'সমগ্র বিষয়টি সম্পর্কে আপনার অনুভূতি হচ্ছে এই যে, অপেক্ষাকৃত ভালো শ্রেণীর খনি মজুররা, যারা নিজেদের উন্নত করতে, মানুষের পর্যায়ে উঠতে চায়, তারা স্ত্রীলোকদের কাছ থেকে সাহায্য পাওয়ার বদলে, আরও নিচের দিকে আকৃষ্ট হয়?' 'হ্যাঁ' (নং ১৮০৮)।

এই বুর্জোয়াদের তরফ থেকে আরও কয়েকটি বাঁকা প্রশ্নের পর, অবশেষে বিধবা, গরীব পরিবার ইত্যাদি সম্পর্কে তাদের 'সহানুভূতির' রহস্য প্রকাশ হয়ে যায়।

'কয়লার মালিকরা খনির কাজের তদারক করার জন্য কিছু ভদ্রলোককে নিয়োগ করে, এবং মালিকের প্রশংসা নেবার জন্য, তাদের নীতি হচ্ছে যতদূর সম্ভব ব্যয়-সংকোচ করা, এবং এই মেয়েদের দৈনিক ১ শিলিং থেকে ১ শিলিং ৬ পেন্স মজুরিতে কাজে নিয়োগ করা হয়, যেখানে একজন পুরুষকে দৈনিক ২ শিলিং ৬ পেন্স হারে নিয়োগ করতে হত' (নং ১৮১৬)।

৪। করোনারের অনুসন্ধান।

'আপনাদের জেলায় করোনারের অনুসন্ধান প্রসঙ্গে, দুর্ঘটনা ঘটলে এই ধরনের অনুসন্ধানে অনুসৃত পরিচালনা পদ্ধতির উপরে শ্রমিকদের কি আস্থা আছে?' 'না, নেই' (নং ৩৬০)। 'কেন নেই?' 'প্রধানত এই কারণে যে, সাধারণত যেসব লোককে মনোনীত করা হয় যারা খনি বা ঐ ধরনের ব্যাপার সম্পর্কে কিছুই জানে না।' 'শ্রমিকদের কি জুরিতে বসার জন্য ডাকাই হয় না?' 'সাক্ষী হিসেবে ছাড়া কখনই নয়, আমি যতদূর জানি।' 'জুরিতে বসার জন্য সাধারণত যাদের ডাকা হয় তারা কারা?' 'সাধারণত সেই অঞ্চলের ব্যবসায়ীরা... তাদের পারিপার্শ্বিক অবস্থার দরুন কখনো কখনো তারা তাদের নিয়োগকারী... কারখানার মালিকদের দ্বারা প্রভাবিত হতে পারে। এরা সাধারণত এমন যাদের কোনো জ্ঞানই নেই, এবং তাদের সামনে হাজির করা সাক্ষীদের কথা এবং যেসব ভাষা ব্যবহৃত হয় এবং ঐ ধরনের জিনিস বোঝে না বললেই চলে।' 'খনির কাজে নিযুক্ত ছিল এমন লোকদের নিয়ে জুরি গঠিত হোক এই কি আপনি চান?' 'হ্যাঁ, অংশত... তারা (শ্রমিকরা) মনে করে যে সাধারণত রায় প্রদত্ত সাক্ষ্যের সঙ্গে সঙ্গতিপূর্ণ হয় না' (নং ৩৬১, ৩৬৪, ৩৬৬, ৩৬৮, ৩৭১, ৩৭৫)। 'জুরি ডাকার একটা বড় উদ্দেশ্য হচ্ছে নিরপেক্ষ জুরি পাওয়া, তাই না?' 'হ্যাঁ, তাই তো মনে হয়।' 'আপনার কি মনে হয় যে, বেশ কিছুটা শ্রমিকদের নিয়ে গঠিত হলে জুরি নিরপেক্ষ থাকবে?' 'শ্রমিকরা কেন একদেশদর্শী হবে তার কোনো কারণ আমার নজরে আসে না। ...খনির সঙ্গে সংশ্লিষ্ট কাজকর্ম সম্পর্কে নিশ্চয়ই তাদের বেশি ভালো জ্ঞান আছে।' 'শ্রমিকদের পক্ষ থেকে অন্যায় রকম কঠোর রায় দেবার একটা ঝোঁক থাকবে বলে আপনি মনে করেন না?' 'না, আমার তা মনে হয় না' (নং ৩৭৮, ৩৭৯, ৩৮০)।

৫। জাল ওজন ও মাপ। — শ্রমিকরা পক্ষকালের পরিবর্তে সপ্তাহকাল পরে, এবং টুকরি দিয়ে মাপের পরিবর্তে ওজনের হিসাবে মজুরি পেতে চায়; জাল ওজন প্রভৃতির হাত থেকেও তারা রক্ষাব্যবস্থা দাবি করে (নং ১০৭১)।

'অসাধুভাবে টুকরির আয়তন বাড়ালে, শ্রমিক তো ১৪ দিনের নোটিস দিয়ে কাজ ছেড়ে দিতে পারে?' 'কিন্তু সে যদি আর এক জায়গায় যায়, সেখানেও তো সেই একই ব্যাপার চলছে' (নং ১০৭১)। 'কিন্তু যেখানে অন্যায় করা হল সে জায়গা তো সে ছাড়তে পারে?' 'এ ব্যাপার সর্বত্র ঘটছে; যেখানেই সে যাক এর কাছে তাকে নতি স্বীকার করতে হবে' (নং ১০৭২)। 'কোনো লোক ১৪ দিনের নোটিস দিয়ে ছেড়ে যেতে পারে?' 'হ্যাঁ' (নং ১০৭৩)। অথচ এতেও তারা সন্তুষ্ট নয়!

৬। খনি পরিদর্শন। — বিস্ফোরণের ফলে হতাহত হওয়াটাই শ্রমিকদের একমাত্র বিপদের বিষয় নয় (নং ২৩৪ ইত্যাদি)।

'খনিগুলির অত্যন্ত খারাপ বায়ু চলাচল ব্যবস্থা সম্পর্কে আমাদের লোকরা নালিশ করেছে... বায়ু চলাচল ব্যবস্থা সাধারণত এমনই খারাপ যে লোকেরা প্রায় নিশ্বাস নিতেই পারে না; কিছুদিন এই কাজের সংস্পর্শে থাকার পর তারা যে কোনো রকম কাজের পক্ষে একেবারেই অনুপযুক্ত হয়ে পড়ে; বস্তুত, খনির ঠিক যে অংশে আমি কাজ করি, সেখানে লোকদের এই কারণে কাজ ছেড়ে দিয়ে বাড়ি চলে আসতে হয়েছে... যেখানে বিস্ফোরক গ্যাস নেই সেখানেও এই খারাপ বায়ু চলাচল ব্যবস্থার দরুন তাদের কয়েকজনকে কয়েক সপ্তাহ বেকার বসে থাকতে হয়েছে... প্রধান সুড়ঙ্গগুলিতে সাধারণত যথেষ্ট হাওয়া থাকে, তবু লোকরা যে খনন ক্ষেত্রে কাজ করছে সেখানে হাওয়া নিয়ে যাওয়ার জন্য কোনো চেষ্টা হয় না।' 'আপনারা পরিদর্শকের কাছে আবেদন করেন না কেন?' 'সত্যি কথা বলতে কি অনেক লোক আছে যারা এ ব্যাপারে ভীরু; পরিদর্শকের কাছে আবেদন করার দরুন লোকরা বলি হয়েছে এবং কাজ হারিয়েছে এমন একাধিক ঘটনা আছে।' 'কেন, পরিদর্শকের কাছে আবেদন করেছে বলে কি সে মার্কামারা হয়ে যায়?' 'হ্যাঁ।' 'এবং অন্য কোনো খনিতে কাজ পাওয়াও তার পক্ষে কঠিন হয়ে পড়ে?' 'হ্যাঁ।' 'আইনের বিধানগুলি যথাযথভাবে পালিত হচ্ছে এটা সুনিশ্চিত করার মতো যথেষ্ট পরিমাণে আপনার খনিগুলি পরিদর্শিত হয় বলে আপনি মনে করেন?' 'না, সেখানে কোনো পরিদর্শনই হয় না... পরিদর্শক মাত্র একবার খাদে নেমেছিলেন, এবং তারপর সাত বছর হতে চলল। ...আমি যে জেলার লোক সেখানে উপযুক্তসংখ্যক পরিদর্শক নেই। আমাদের আছেন ৭০ বছরের বেশি বয়সের এক বৃদ্ধ ১৩০টির বেশি কয়লাখনি পরিদর্শন করার জন্য।' 'আপনার ইচ্ছা যে একটা অবর-পরিদর্শকের শ্রেণী থাক?' 'হ্যাঁ' (নং ২৩৪, ২৪১, ২৫১, ২৫৪, ২৭৪, ২৭৫, ৫৫৪, ২৭৬, ২৯৩)। 'কিন্তু আপনি কি মনে করেন যে, শ্রমিকদের কাছ থেকে সংবাদ না পেলে, আপনি তাদের কাছ থেকে যত কাজ চান তা করার মত এক পরিদর্শক বাহিনী সরকারের পক্ষে পোষণ করা সম্ভব হবে?' 'না, প্রায় অসম্ভব হবে বলেই আমার মনে হয়।..' 'পরিদর্শকদের আরও ঘনঘন আসাই বাঞ্ছনীয়?' 'হ্যাঁ, এবং ডেকে না পাঠালেও' (নং ২৮০, ২৭৭)। 'এই সব পরিদর্শকদের দ্বারা এত ঘনঘন খনিগুলি পরিদর্শন করালে উপযুক্ত বায়ু চলাচলের ব্যবস্থা করার দায়িত্ব (!) খনি মালিকদের উপর থেকে সরকারের উপর এসে পড়বে বলে কি আপনি মনে করেন না?' 'না, আমি তা মনে করি না, আমি মনে করি, যে আইন ইতিমধ্যেই করা হয়েছে তাকে কার্যকর করার দায়িত্ব তাদের নেওয়া উচিত' (নং ২৮৫)। 'আপনি যখন অবর-পরিদর্শকদের কথা বলছেন, তখন কি বর্তমান পরিদর্শকদের চেয়ে কম বেতনে এবং নিচু ধরনের লোকদের বোঝাতে চাইছেন?' 'আপনারা যদি অন্যরকম পান তবে তারা নিচু ধরনের হোক এটা আমি চাই না' (নং ২৯৪)। 'আপনি কি কেবল আরও বেশি সংখ্যক পরিদর্শক চান, না, নিম্নতর শ্রেণীর লোককে পরিদর্শকরূপে চান?' 'এমন লোক চাই যে সব দিকে ঢু মারবে, এবং সব ব্যবস্থা যাতে ঠিক থাকে তা দেখবে; এমন লোক যে নিজেকে ভয় পাবে না' (নং ২৯৫)। 'নিচু শ্রেণীর পরিদর্শক নিযুক্ত করা সম্পর্কে আপনার ইচ্ছা যদি পূরণ হয়, তা হলে দক্ষতা ইত্যাদির অভাবের দরুন কোনো বিপদের আশঙ্কা থাকবে না বলে আপনি মনে

করেন?' 'আমার তা মনে হয় না, আমার মনে হয় সরকার সেদিকে নজর রাখবেন, এবং ঐ কাজে উপযুক্ত লোকদের নেবেন' (নং ২৯৭)।

এই ধরনের জেরা অবশেষে কমিটির সভাপতির কাছেও বড় বাড়াবাড়ি বলে মনে হয়, এবং তিনি এই মন্তব্য করে বাধা দেন:

'আপনি এমন এক শ্রেণীর লোক চান যারা খনির সমস্ত ছোটখাট ব্যাপারেও খোঁজ করবে, এবং প্রত্যেকটি গলি-ঘুঁজিতে ঢুকবে, এবং প্রকৃত তথ্যগুলি নজরে আনবে... তারা প্রধান পরিদর্শকের কাছে রিপোর্ট করবে, তিনি তখন তাদের পেশ করা ঘটনাগুলির উপর তাঁর বৈজ্ঞানিক জ্ঞান প্রয়োগ করবেন?' (নং ২৯৮, ২৯৯)। 'এই সবকটি পুরনো কাজের জায়গায় হাওয়া চলাচল ব্যবস্থা করতে হলে অত্যন্ত বেশি খরচ লাগবে না কি?' 'হ্যাঁ, খরচ হয়তো লাগবে। কিন্তু সেইসঙ্গে জীবনরক্ষাও হবে' (নং ৫৩১)।

একজন কর্মরত শ্রমিক ১৮৬০ সালের আইনের ১৭শ অংশ সম্পর্কে আপত্তি জানান; তিনি বলেন,

'বর্তমানে, একজন পরিদর্শক খনির কোনো অংশকে কাজের অনুপযুক্ত দেখলে, তাঁকে খনি মালিক ও স্বরাষ্ট্র সচিবের কাছে রিপোর্ট করতে হয়। সেই রিপোর্ট করার পর, মালিককে ২০ দিন সময় দেওয়া হয় ব্যাপারটা দেখার জন্য, কুড়ি দিন বাদে খনিতে কোনো রদ বদল করতে অস্বীকার করার অধিকার তার আছে; কিন্তু, অস্বীকার করার সময়ে, খনি মালিক স্বরাষ্ট্র সচিবের কাছে লেখেন, সেইসঙ্গে পাঁচজন ইঞ্জিনিয়ার মনোনীত করেন, এবং সেই খনি মালিকেরই দ্বারা নির্দিষ্ট পাঁচজন ইঞ্জিনিয়ারের মধ্য থেকে স্বরাষ্ট্র সচিব, আমি যতদূর জানি, একজনকে নিযুক্ত করেন, সালিশী হিসেবে, কিংবা হয়তো একাধিক সালিশী তাদের মধ্যে থেকে নিয়োগ করেন; এখন আমাদের মনে হয় যে সে ক্ষেত্রে খনি মালিকই কার্যত তাঁর নিজের সালিশী নিয়োগ করেন' (নং ৫৮১)।

বুর্জোয়া জেরাকারী, নিজেই একজন খনি মালিক:

'তবে... এ কি কেবল একটা কাল্পনিক আপত্তি?' (নং ৫৮৬) 'খনি ইঞ্জিনিয়ারদের সততা সম্পর্কে তা হলে আপনার ধারণা খুবই খারাপ? এটা সত্যিই অন্যায় ও অবিচার' (নং ৫৮৮)। 'খনি ইঞ্জিনিয়ারদের কি একটা ব্যক্তি নিরপেক্ষ চরিত্র নেই, এবং আপনি যে আশঙ্কা করছেন তাঁরা সে ধরনের পক্ষপাতমূলক সিদ্ধান্ত করার ঊর্ধ্বে বলে কি আপনি মনে করেন না?' 'ঐসব ব্যক্তির ব্যক্তিগত চরিত্র সম্পর্কে কোনো প্রশ্নের জবাব দিতে চাই না। আমার বিশ্বাস তাঁরা অনেক ক্ষেত্রেই বেশ পক্ষপাতমূলক কাজই করবেন, এবং সে রকম করার সুযোগ তাঁদের হাতে থাকা উচিত নয়, যেখানে বহু লোকের জীবনের প্রশ্ন জড়িত' (নং ৫৮৯)।

ঐ বুর্জোয়াটিই এই প্রশ্ন করতে লজ্জা অনুভব করলেন না:

'বিস্ফোরণের ফলে খনি মালিকদেরও ক্ষতি হয় বলে কি আপনি মনে করেন না?'

অবশেষে,

'আপনারা ল্যাঙ্কাশায়ারের শ্রমিকরা কি সাহায্যের জন্য সরকারকে ডেকে না এনে নিজেদের স্বার্থ রক্ষা করতে সমর্থ নন?' 'না' (নং ১০৪২)।

১৮৬৫ সালে গ্রেট ব্রিটেনে ৩,২১৭টি কয়লা খনি ছিল, এবং পরিদর্শক ছিল ১২ জন। ইয়র্কশায়ারের একজন খনি মালিক নিজেই হিসাব করেছিলেন, (*Times*, ২৬ জানুয়ারি, ১৮৬৭) যে, তাদের দপ্তরের কাজেই সবটা সময় চলে যায়, সে কথা বাদ দিলেও, একজন পরিদর্শক দশ বছরে মাত্র একবার একটি খনি পরিদর্শন করতে পারেন। গত দশ বছরে, বিস্ফোরণ, সংখ্যা ও ব্যাপ্তি উভয়দিক থেকেই (কোনো কোনো ক্ষেত্রে ২০০-৩০০ লোকহানি সমেত) ক্রমবর্ধমান হারে বাড়ছে এতে আশ্চর্য হওয়ার কিছু নেই। এইগুলিই হল 'অবাধ' পুঁজিবাদী উৎপাদনের সৌন্দর্য!

১৮৭২ সালে গৃহীত অত্যন্ত ত্রুটিপূর্ণ আইনটিই হল প্রথম আইন যার দ্বারা খনিতে নিযুক্ত শিশুদের খাটুনির ঘণ্টা নিয়ন্ত্রণ করা হয়েছে এবং ইজারাদার ও মালিকদের কিছুটা পরিমাণে, তথাকথিত দুর্ঘটনার জন্য দায়ী করা হয়েছে। কৃষিতে শিশু, তরুণ ও স্ত্রীলোকদের নিয়োগ সম্পর্কে অনুসন্ধান করার জন্য ১৮৬৭ সালে নিযুক্ত রাজকীয় কমিশন কয়েকটি বিশেষ গুরুত্বপূর্ণ রিপোর্ট প্রকাশ করেছে। কারখানা-আইনগুলিকে, অবশ্য সংশোধিত আকারে, কৃষির ক্ষেত্রে প্রয়োগ করার একাধিক চেষ্টা হয়েছে, কিন্তু সে চেষ্টা ব্যর্থতায় পর্যবসিত হয়েছে। এখানে আমি একমাত্র যেদিকে দৃষ্টি আকর্ষণ করতে চাই তা হচ্ছে এই নীতিগুলিকে সাধারণভাবে প্রয়োগ করার দিকে একটা দুর্বার ঝোঁকের অস্তিত্ব।

শ্রমিক শ্রেণীকে মানসিক ও শারীরিক দিক থেকে রক্ষা করার জন্য, কারখানা আইনকানুনকে যদি সাধারণভাবে সমস্ত বৃত্তিতে বিস্তৃত করা অনিবার্য হয়ে উঠে থাকে, তা হলে অপরদিকে, আমরা যেমন ইতিপূর্বেই দেখিয়ে দিয়েছি, সেই বিস্তার অসংখ্য ছোট ছোট শিল্পের কয়েকটি একত্রীভূত ব্যাপক ভিত্তিতে পরিচালিত শিল্পে রূপান্তরিত হওয়াকে ত্বরান্বিত করে; সুতরাং এর ফলে পুঁজির কেন্দ্রীভূত হওয়া এবং কারখানা-প্রথার একান্ত প্রাধান্য দ্রুততর হয়। যে সকল প্রাচীন ও উত্তরণকালীন রূপের পিছনে পুঁজির প্রাধান্য তখনো অংশত লুকানো থাকে, এর ফলে সেই রূপগুলি ধ্বংস হয়ে যায় এবং তাদের স্থান নেয় পুঁজির প্রত্যক্ষ ও প্রকাশ্য কর্তৃত্ব; কিন্তু তারই মধ্য দিয়ে সেই কর্তৃত্বের প্রত্যক্ষ বিরোধিতাকেও সার্বিক করে তোলে। প্রতিটি বিশেষ কারখানায় সমরূপতা, ধারাবাহিকতা, নিয়মানুবর্তিতা

ও ব্যয়-সংকোচ ব্যবস্থা চালু করতে বাধ্য করার সঙ্গে সঙ্গে, কাজের দিনকে সীমিত এবং নিয়ন্ত্রিত করার দরুন প্রয়োগগত উন্নতিতে যে প্রচণ্ড অগ্রগতি হয় তার ফলে এই বিস্তার সামগ্রিক পুঁজিবাদী উৎপাদনের অরাজকতা ও বিপর্যয়, শ্রমের তীব্রতা, এবং শ্রমিকের সঙ্গে যন্ত্রের প্রতিযোগিতা বাড়িয়ে দেয়। ছোটখাট এবং পরিবারকেন্দ্রিক শিল্পগুলিকে ধ্বংস করে এই বিস্তার 'প্রয়োজনাতিরিক্ত জনসংখ্যার' শেষ আশ্রয় এবং তার সঙ্গে সমগ্র সামাজিক বন্দোবস্তের অবশিষ্ট নিরাপত্তা ব্যবস্থাটিকেও ধ্বংস করে দেয়। বাস্তব অবস্থাকে পরিপক্ক করে এবং উৎপাদনের প্রক্রিয়াকে সমগ্র সমাজের পর্যায়ে একত্রীভূত করে, তা উৎপাদনের পুঁজিবাদী পদ্ধতির দ্বন্দ্ব ও বৈরগুলিকে পরিপক্ক করে তোলে, এবং তার দ্বারা নতুন সমাজের গঠন বিন্যাসের উপাদানের সঙ্গে সঙ্গে, পুরনো সমাজকে বিদীর্ণ করার জন্য শক্তি যোগায়।*

* সমবায় কারখানা ও দোকানপাটের জনক রবার্ট ওয়েন কিন্তু, আগের মন্তব্য অনুসারেই, রূপান্তরের এই সমস্ত বিচ্ছিন্ন উপাদানের প্রভাবের ব্যাপারে তাঁর অনুগামীদের মোহের সমভাগী ছিলেন না কোনোমতেই। সেই রবার্ট ওয়েন কারখানা-প্রথাকে শুধু যে ব্যবহারিকভাবে তাঁর পরীক্ষাকার্যের একমাত্র বনিয়াদ করেছিলেন তাই নয়, সেই প্রথাকে তত্ত্বগতভাবে সমাজ বিপ্লবের প্রারম্ভস্থল বলেও ঘোষণা করেছিলেন। লিডেন বিশ্ববিদ্যালয়ের অর্থশাস্ত্রের অধ্যাপক হের ভিসেরিং-এর মনে হয় এ বিষয়ে সন্দেহ আছে, তিনি তাঁর *Handboek van Praktische Staatshuishoudkunde*, 1860-1862, গ্রন্থে — যাতে স্থূল অর্থনীতির সবরকম মামুলি উক্তিই পুনরুক্ত হয়েছে — তিনি হস্তশিল্পকে জোরালোভাবে সমর্থন জানান কারখানা-প্রথার বিরুদ্ধে।

[**৪র্থ জার্মান সংস্করণে যোগ করা হয়েছে এই কথা।** — পরস্পরের বিরোধী কারখানা-আইন, কারখানা-আইন সম্প্রসারণ আইন এবং কর্মশালা সংক্রান্ত আইনের সাহায্যে ব্রিটিশ বিধান যেসব 'স্ববিরোধী আইনকানুনের বিভ্রান্তিকর জট' সৃষ্টি করেছিল (S. 314) (বর্তমান সংস্করণ ৩৭২), শেষ পর্যন্ত তা অসহনীয় হয়ে উঠল, এবং তাই এই বিষয়ে সমস্ত আইনকে সংবিধিবদ্ধ করা হল ১৮৭৮-এর কারখানা ও কর্মশালা আইনে। অবশ্য বর্তমানে বলবৎ এই ব্রিটিশ শিল্প-সংক্রান্ত সংবিধির বিশদ পর্যালোচনা এখানে করা যাবে না। নিম্নলিখিত মন্তব্য করলেই যথেষ্ট হবে। এই আইনের মধ্যে আছে:

১। সুতিবস্ত্র কারখানা। এখানে সব কিছুই যেমন ছিল প্রায় তেমনই থাকছে: ১০ বছরের বেশি বয়সের শিশুরা দিনে ৫ ১/২ ঘণ্টা কাজ করতে পারে; অথবা ৬ ঘণ্টা আর শনিবার অবকাশ; তরুণ ও স্ত্রীলোকরা ৫ দিন ১০ ঘণ্টা করে এবং শনিবার বড়জোর ৬ ১/২ ঘণ্টা।

২। সুতিবস্ত্র ছাড়া অন্যান্য কারখানা। এখানে নিয়মগুলিকে ১ নং-এর নিয়মগুলির আরও কাছাকাছি আনা হয়েছে আগের তুলনায়, কিন্তু এখনো এমন কতগুলো ব্যতিক্রম আছে যেগুলি

পরিচ্ছেদ ১০। — আধুনিক যন্ত্রশিল্প ও কৃষি

কৃষিতে এবং কৃষি উৎপাদকদের সামাজিক সম্পর্কের ক্ষেত্রে আধুনিক যন্ত্রশিল্প যে বিপ্লব ডেকে এনেছে, সে সম্পর্কে পরে অনুসন্ধান করা হবে। এখানে পূর্বাভাস হিসেবে তার কয়েকটি ফলাফল সম্পর্কে ইঙ্গিতমাত্র দেব। কারখানায় কর্মরত শ্রমিকদের ক্ষেত্রে যন্ত্রপাতি ব্যবহারের দরুন শরীরের উপর যেসব হানিকর প্রতিক্রিয়া দেখা যায়, কৃষিতে যন্ত্রপাতির ব্যবহার যদি বা তা থেকে মুক্ত, কিন্তু শ্রমিককে স্থানচ্যুত করে তার স্থান দখল করার ব্যাপারে এর পরিণাম অপেক্ষাকৃত তীব্র, এবং তুলনামূলকভাবে কম বাধার সম্মুখীন হয়; এ বিষয়ে আমরা পরে আরও বিস্তৃত ভাবে আলোচনা করব। উদাহরণস্বরূপ, কেম্‌ব্রিজ ও সাফোক কাউণ্টি দুটিতে বিগত ২০ বছরের মধ্যে (১৮৬৮ সাল পর্যন্ত) আবাদী জমির পরিমাণ অনেক বিস্তার লাভ করেছে, অথচ এই সময়ের মধ্যেই গ্রামীণ জনসংখ্যা হ্রাস পেয়েছে, কেবল আপেক্ষিকভাবেই নয়, অনাপেক্ষিকভাবেও। উত্তর আমেরিকান

পুঁজিপতিদের আনুকূল্য দেখায় এবং কোনো কোনো ক্ষেত্রে স্বরাষ্ট্র সচিবের বিশেষ অনুমতিক্রমে যেগুলিকে প্রসারিত করা যায়।

৩। কর্মশালা, মোটামুটি আগেকার আইনে যেমন, তেমনভাবে সংজ্ঞায়িত; সেখানে নিযুক্ত শিশু, অপ্রাপ্তবয়সী ছেলেমেয়ে ও স্ত্রীলোকের ব্যাপারে কর্মশালাগুলি অ-সুতিবস্ত্র কারখানাগুলির প্রায় সমান পর্যায়ে, তবে অনুপুঙ্খের দিক দিয়ে শর্তগুলি সহজতর।

৪। যে সমস্ত কর্মশালায় শিশুদের বা অপ্রাপ্তবয়সী ছেলেমেয়েদের নিযোগ করা হয় না, নিয়োগ করা হয় শুধু ১৮ বছরের বেশি বয়সের স্ত্রী-পুরুষদের; এই বর্গটা আরও সহজ শর্ত ভোগ করে।

৫। পরিবারগত কর্মশালা যেখানে শুধু পরিবারের সদস্যরাই কর্মে নিযুক্ত, পারিবারিক আবাসস্থলে: আরও স্থিতিস্থাপক নিয়ম এবং একই সঙ্গে এই বিধিনিষেধ যে পরিদর্শক, মন্ত্রিদপ্তর বা আদালতের বিশেষ অনুমতি ছাড়া প্রবেশ করতে পারবে শুধু সেই সমস্ত কক্ষে যেগুলি বাসের উদ্দেশ্যেও ব্যবহৃত হয় না এবং সবশেষে পরিবারের সদস্যদেব দ্বারা খড়-বুনন এবং লেস ও দস্তানা তৈরির নিষেধহীন স্বাধীনতা। সমস্ত দোষত্রুটি সত্ত্বেও এই আইনটি, ২৩ মার্চ, ১৮৭৭-এর সুইস ফেডারেল কারখানা-আইনের সঙ্গে একত্রে এই ক্ষেত্রে এখনো সব দিক দিয়ে শ্রেষ্ঠ আইন। উক্ত সুইস ফেডারেল আইনটির সঙ্গে এর একটা তুলনা বিশেষ কৌতূহলোদ্দীপক, কারণ তা দুটি বৈধানিক পদ্ধতির ভালো-মন্দ স্পষ্টভাবে দেখায় — ব্রিটিশ, 'ঐতিহাসিক' পদ্ধতি, দরকার হলে যা হস্তক্ষেপ করে, আর মহাদেশীয় পদ্ধতি, যা গড়ে উঠেছে ফরাসী বিপ্লবের ঐতিহ্যের উপরে এবং যা আরও বেশি সামান্যীকরণ করে। দুর্ভাগ্যবশত, পরিদর্শন করার জন্য লোকজনের অপ্রতুলতার দরুন ব্রিটিশ সংবিধিটি কর্মশালাগুলিতে তার প্রয়োগের ব্যাপারে এখনো অনেকাংশেই অচল মাল। — ফ. এ.]

যুক্তরাষ্ট্রে এখনো পর্যন্ত কৃষি যন্ত্রপাতি শ্রমিককে স্থানচ্যুত করে শুধু নামে মাত্র; অন্যভাবে বললে, যন্ত্রপাতি ব্যবহারের ফলে জোতদারের পক্ষে আরও বিস্তৃত জমি নিয়ে চাষ করা সম্ভব হয়, কিন্তু কার্যত কর্মরত শ্রমিককে স্থানচ্যুত করা হয় না। ১৮৬১ সালে ইংলন্ড ও ওয়েল্‌সে কৃষি যন্ত্রপাতি উৎপাদনে নিযুক্ত ব্যক্তির সংখ্যা ছিল ১০৩৪, অথচ কৃষি যন্ত্রপাতি ও বাষ্পচালিত ইঞ্জিন ব্যবহারে নিযুক্ত কৃষি মজুরের সংখ্যা ১২০৫ অতিক্রম করে নি।

অন্যান্য ক্ষেত্রের তুলনায়, কৃষির ক্ষেত্রে আধুনিক যন্ত্রশিল্পের ফলাফল অধিকতর বৈপ্লবিক, এই কারণে যে, প্রাচীন সমাজের সেই স্তম্ভ, 'কৃষককে' সে নিশ্চিহ্ন করে দেয়, এবং তার স্থানে মজুরি-শ্রমিককে স্থাপন করে। এইভাবে গ্রামাঞ্চলেও সামাজিক পরিবর্তনের আকাঙ্ক্ষা ও শ্রেণীবৈর শহরের সমস্তরে উপনীত হয়। অযৌক্তিক, সেকেলে কৃষি পদ্ধতির স্থান নেয় বৈজ্ঞানিক পদ্ধতি। যে পুরাতন একতাবন্ধন কৃষি ও শিল্প উৎপাদনের শৈশবে তাদের একসঙ্গে বেঁধে রেখেছিল, পুঁজিবাদী উৎপাদন সেই বন্ধনকে সম্পূর্ণ ছিন্ন ভিন্ন করে দেয়। কিন্তু সেইসঙ্গেই সে ভবিষ্যতে এক উচ্চতর সংশ্লেষণের বৈষয়িক অবস্থা সৃষ্টি করে, অর্থাৎ, সাময়িক বিচ্ছেদ কালে উভয়ের অর্জিত আরও নিখুঁত রূপের ভিত্তিতে কৃষি ও শিল্পের মিলন। পুঁজিবাদী উৎপাদন, জনসংখ্যাকে কতকগুলি বৃহৎ কেন্দ্রে একত্র করে, এবং শহরবাসী জনসংখ্যার ক্রমবর্ধমান প্রাধান্য সংঘটিত করে, একদিকে সমাজের ঐতিহাসিক চালিকা শক্তিকে কেন্দ্রীভূত করে; অপরদিকে, মানুষ ও মাটির মধ্যে বস্তুর সঞ্চলনকে সে ব্যাহত করে, অর্থাৎ, মানুষ মাটির যেসব উপাদান খাদ্য ও পরিধেয় রূপে গ্রাস করে, সেগুলি আবার মাটিতে ফিরিয়ে দেওয়ার পথে অন্তরায় সৃষ্টি করে; সুতরাং জমির স্থায়ী উর্বরতার জন্য প্রয়োজনীয় শর্তাবলী লঙ্ঘন করে। এই কাজের দ্বারা তা একই সঙ্গে শহরের শ্রমিকের স্বাস্থ্য এবং গ্রামীণ শ্রমিকের বুদ্ধিগত জীবনকে ধ্বংস করে দেয়।* কিন্তু সেই বস্তু সঞ্চলন প্রক্রিয়া রক্ষণের স্বাভাবিক শর্তগুলিকে ওলটপালট করার মধ্য দিয়েই সে সেই

* 'লোককে আপনারা ভাগ করেন গেঁয়ো বর্বর আর হীনবীর্য বামনের দুটি বৈরি শিবিরে। হা ঈশ্বর! কৃষি আর বাণিজ্যিক স্বার্থে বিভক্ত একটা জাতি নিজেকে বলে সুস্থমস্তিষ্ক; শুধু তাই নয়, নিজেকে জাহির করে আলোকপ্রাপ্ত আর সভ্য বলে, সেটা শুধু যে এই বীভৎস ও অস্বাভাবিক ভাগাভাগি সত্ত্বেও, তাই নয়, বরং এই ভাগাভাগির ফলে' (David Urquhart, পূর্বোক্ত রচনা, পৃঃ ১১৯) এই অনুচ্ছেদটি একই সময়ে সেই ধরনের সমালোচনার শক্তি আর দুর্বলতা দেখিয়ে দেয়, যার জানা আছে বর্তমানকে কীভাবে সমালোচনা ও নিন্দা করতে হয়, কিন্তু জানা নেই কীভাবে তা অনুধাবন করতে হয়।

প্রক্রিয়াকে একটা সুসংবদ্ধ ব্যবস্থা হিসেবে, সামাজিক উৎপাদনের অন্যতম নিয়ামক বিধি হিসেবে, এবং মানবজাতির পূর্ণ বিকাশের উপযোগী রূপে তার পুনঃসংস্থাপনের জন্য গর্বিত প্রভুসুলভ দাবি জানায়। কৃষিতেও ম্যানুফ্যাকচারের মতোই পুঁজির কর্তৃত্বাধীনে উৎপাদনের রূপান্তরের অর্থ একই সঙ্গে উৎপাদকের শহীদ হওয়া; শ্রমের হাতিয়ার শ্রমিককে দাসে পরিণত করার, শোষণ করার ও দরিদ্রে পরিণত করার উপায়ে পরিণত হয়; বিভিন্ন শ্রম-প্রক্রিয়ার সামাজিক মিলন ও সংগঠনকে শ্রমিকের ব্যক্তিগত প্রাণশক্তি, মুক্তি ও স্বাধীনতাকে চূর্ণ করে ফেলার এক সংগঠিত পদ্ধতিতে পরিণত করা হয়। গ্রামীণ শ্রমিকদের ব্যাপকতর অঞ্চল জুড়ে ছড়িয়ে থাকাটা তাদের প্রতিরোধ শক্তিকে ভেঙে দেয়, অপরপক্ষে কেন্দ্রীকরণ শহরের শ্রমিকদের সে শক্তি বাড়ায়। শহরের যন্ত্রশিল্পের মতোই, আধুনিক কৃষিতেও, গতিপ্রাপ্ত শ্রমের বর্ধিত উৎপাদনশীলতা ও পরিমাণ কেনা হয় শ্রম ক্ষমতাকেই অপচয়ে বিনষ্ট এবং রোগে ক্ষয়প্রাপ্ত করার মূল্যে। শুধু তাই নয়, পুঁজিবাদী কৃষিতে সমস্ত প্রগতিই হচ্ছে, কেবল শ্রমিককে লুট করারই নয়, জমিকেও লুট করার কৌশলের অগ্রগতি; কোনো এক নির্দিষ্ট কালের জন্য জমির উর্বরতা বৃদ্ধিতে অগ্রগতি হচ্ছে সেই উর্বরতার স্থায়ী উৎসগুলিকে ধ্বংস করার দিকে অগ্রগতি, কোনো দেশ যত বেশি আধুনিক শিল্পের ভিত্তিতে তার বিকাশ শুরু করে, যেমন উত্তর আমেরিকান যুক্তরাষ্ট্রের মতো, তার ক্ষেত্রে এই ধ্বংসের প্রক্রিয়া ততই দ্রুত।* সুতরাং পুঁজিবাদী উৎপাদন প্রযুক্তি বিজ্ঞানে এবং বিভিন্ন

* তুলনীয়: Liebig. *Die Chemie in ihrer Anwendung auf Agrikultur und Physiologie,* 7. Auflage, 1862, এবং বিশেষত ১ম খণ্ডে *Einleitung in die Naturgesetze des Feldbaus.* প্রকৃতি বিজ্ঞানের দৃষ্টিকোণ থেকে আধুনিক কৃষির নেতিবাচক, অর্থাৎ ধ্বংসাত্মক দিকটির বিকাশ ঘটানো লিবিখের অন্যতম অমর সুকৃতি। তাঁর কৃষির ইতিহাসের সারসংক্ষেপেও — যদিও মারাত্মক সব ভুল থেকে তা মুক্ত নয় — রয়েছে আলোর ঝলক। কিন্তু দুঃখের বিষয় তিনি এই ধরনের এলোমেলো দাবি করে ফেলেন: 'আরও বেশি পরিমাণে গুঁড়ো করা এবং আরও ঘনঘন চাষ করার ফলে রন্ধ্রময় জমির অভ্যন্তরভাগে বায়ু সঞ্চালনে সাহায্য হয় এবং আবহাওয়ার ক্রিয়াধীন উপরিভাগ বর্ধিত ও নবীকৃত হয়; কিন্তু সহজেই দেখা যায় যে জমির বর্ধিত ফলন সেই জমিতে ব্যয়িত শ্রমের সমানুপাতিক হতে পারে না, অনেক কম অনুপাতে বাড়ে।' লিবিখ আরও বলেন, 'এই নিয়মটা জন স্টুয়ার্ট মিল তাঁর *Principles of Political Economy* গ্রন্থের প্রথম খণ্ডের ১৭ পৃষ্ঠায় সর্বপ্রথম বিবৃত করেছিলেন এইভাবে: 'জমির ফলন যে নিযুক্ত মজুরদের বৃদ্ধির ক্রমহ্রাসমান অনুপাতে, caeteris paribus বাড়ে' (মিল এখানে রিকার্ডোর অনুসারীদের দ্বারা বিবৃত নিয়মটিকে একটা ভ্রান্ত রূপে উপস্থিত

প্রক্রিয়াকে এক সামাজিক সমগ্রতায় একত্র করার দিকে বিকাশ ঘটায়, কেবলমাত্র সকল সম্পদের মূল উৎস — জমি ও শ্রমিককে হীনবল করে।

করেন, কারণ 'নিযুক্ত মজুরদের হ্রাস' ইংলন্ডে কৃষির অগ্রগতির সঙ্গে সমান তালে চলেছিল বলে ইংলন্ডে আবিষ্কৃত ও প্রযুক্ত নিয়মটি সেই দেশে কোনোক্রমেই প্রযোজ্য হতে পারত না।) 'সেটা কৃষির সর্বজনীন নিয়ম।' এটা খুবই উল্লেখযোগ্য, কেননা এই নিয়মের কারণ বিষয়ে মিল অজ্ঞ ছিলেন' (Liebig, পূর্বোক্ত রচনা, খন্ড ১, পৃঃ ১৪৩ ও টীকা)। 'শ্রম' শব্দটার যে ভুল ভাষ্য লিবিখ করেন, যে শব্দটা দিয়ে তিনি অর্থশাস্ত্রে যেমন বোঝানো হয় তার চেয়ে একেবারে আলাদা কিছু বোঝেন, সে কথা ছাড়াও এটা 'খুবই উল্লেখযোগ্য' যে, অ্যাডাম স্মিথের আমলে জেমস অ্যান্ডারসন যে তত্ত্ব প্রথম প্রকাশ করেছিলেন এবং ১৯শ শতাব্দীর গোড়ার দিক পর্যন্ত বিভিন্ন রচনায় যে তত্ত্বের পুনরাবৃত্তি হয়েছিল; কুম্ভীলকবৃত্তিতে ওস্তাদ ম্যালথাস (তাঁর গোটা জনসংখ্যা সংক্রান্ত তত্ত্বটাই একটা নির্লজ্জ কুম্ভীলকবৃত্তি) ১৮১৫ সালে যে তত্ত্ব নিজের ভোগে লাগিয়েছিলেন, যে তত্ত্ব পশ্চিম অ্যান্ডারসনের সমসময়ে ও তাঁর থেকে স্বতন্ত্রভাবে বিকশিত করেছিল; ১৮১৭ সালে যে তত্ত্বকে রিকার্ডো যুক্ত করেছিলেন সাধারণ মূল্যতত্ত্বের সঙ্গে, তার পর পৃথিবী জুড়ে চলেছিল রিকার্ডোর তত্ত্ব বলে এবং ১৮২০ সালে যার স্থূলতাসাধন করেছিলেন জন স্টুয়ার্ট মিলের পিতা জেমস মিল; এবং শেষ পর্যন্ত জন স্টুয়ার্ট মিল ও অন্যান্যরা যে তত্ত্বকে পুনরায় উপস্থিত করেছিলেন ইতিমধ্যেই রীতিমত মামুলি হয়ে-যাওয়া ও প্রতিটি স্কুলের ছাত্রের জানা মতবাদ হিসেবে, সেই তত্ত্বের প্রথম প্রবক্তা তিনি করেছেন জন স্টুয়ার্ট মিলকে। এ কথা অস্বীকার করা যায় না যে জন স্টুয়ার্ট মিল সব দিক দিয়েই তাঁর 'উল্লেখযোগ্য' প্রামাণিকতার জন্য পুরোপুরি এই রকম সব qui pro quo-র [কিছুর পরিবর্তে অন্য কিছু দেওয়া — সম্পাঃ] কাছেই ঋণী।

টীকা

[১] 'পুঁজি'-র খসড়া পরিকল্পনা মার্কস রচনা করেন ১৮৫৭ সালের অগাস্ট থেকে ১৮৫৮ সালের জুন পর্যন্ত; পান্ডুলিপির আয়তন ছিল প্রায় ৫০ ফর্মা। *Grundrisse der Kritik der politischen Oekonomie* ('অর্থশাস্ত্র বিচারের মৌলিক বৈশিষ্ট্যাবলী') নামে মূল ভাষায় এটি প্রথম প্রকাশিত হয় মাত্র ১৯৩৯-১৯৪১ সালে, প্রকাশ করে সোভিয়েত ইউনিয়নের কমিউনিস্ট পার্টির কেন্দ্রীয় কমিটির অধীনস্থ মার্কসবাদ-লেনিনবাদ ইনস্টিটিউট। মার্কস এ ছাড়াও ১৮৫৭ সালের নভেম্বরে তাঁর এ গ্রন্থের পরিকল্পনা রচনা করেন যা পরে বিশদ ও সঠিক রূপলাভ করে। অর্থনৈতিক বর্গসমূহের সমালোচনার উদ্দেশ্যে নিয়োজিত তাঁর এই গবেষণা মোট ছ'টি গ্রন্থে বিভক্ত:

(১) পুঁজি প্রসঙ্গে (কয়েকটি প্রাথমিক অধ্যায় সহ); (২) ভূমির মালিকানা প্রসঙ্গে; (৩) মজুরি-শ্রম প্রসঙ্গে; (৪) রাষ্ট্র প্রসঙ্গে; (৫) বহির্বাণিজ্য প্রসঙ্গে; (৬) বিশ্ব বাজার প্রসঙ্গে। প্রথম গ্রন্থে ('পুঁজি প্রসঙ্গে') চারটি বিভাগ রাখার কথা ছিল: (ক) সাধারণ অর্থে পুঁজি, (খ) বিভিন্ন পুঁজির মধ্যে প্রতিযোগিতা, (গ) ক্রেডিট, (ঘ) জয়েন্ট-স্টক পুঁজি, 'সাধারণ অর্থে পুঁজি' বিভাগটি আবার আরও তিন ভাগে বিভক্ত: (১) পুঁজির উৎপাদন প্রক্রিয়া, (২) পুঁজির সঞ্চলন প্রক্রিয়া ও (৩) এ দু'টি একত্রে অথবা পুঁজি ও মুনাফা, সুদ। বিশেষ উল্লেখযোগ্য যে এই শেষোক্ত গৌণ বিভাগটিই পরে, 'পুঁজি' নামক সমগ্র রচনাটিকে তিনটি খণ্ডে ভাগ করার ভিত্তি হিসেবে কাজ করে। অন্য এক বিশেষ রচনার বিষয়বস্তু করার কথা ছিল অর্থশাস্ত্র ও সমাজতন্ত্রের ইতিহাসকে।

একইসঙ্গে মার্কস সিদ্ধান্ত নেন যে তাঁর রচনাটি আলাদা আলাদা সংস্করণ হিসেবে প্রকাশিত হবে এবং প্রথম সংস্করণটিকে 'কোনো একভাবে গোটা রচনারই প্রতিচ্ছবি হতে হবে', যার মধ্যে থাকবে শুধু প্রথম খণ্ডের প্রথম পর্ব — সে অংশের মধ্যে থাকবে তিনটি অধ্যায়: (১) পণ্য; (২) অর্থ, অথবা সরল সঞ্চলন প্রক্রিয়া ও (৩) পুঁজি। তবে রাজনৈতিক কারণে প্রথম সংস্করণের চূড়ান্ত খসড়ায় — 'অর্থশাস্ত্র বিচার প্রসঙ্গে' বইটিতে — তৃতীয় অধ্যায়টি স্থানলাভ করে নি।

'অর্থশাস্ত্র বিচার প্রসঙ্গে' বইটি প্রকাশিত হয় ১৮৫৯ সালে। অচিরেই 'দ্বিতীয় সংস্করণ' অর্থাৎ উপরে উল্লিখিত পুঁজি সম্বন্ধে একটি অধ্যায় প্রকাশেরও পরিকল্পনা ছিল, যাতে থাকত ১৮৫৭-১৮৫৮ সালে লেখা পান্ডুলিপির মূল অংশ। অন্যান্য জরুরী

কাজে ব্যস্ত থাকার দরুন মার্কস এ বিষয়ে আবার কাজ শুরু করেন সেই ১৮৬১ সালের অগস্টে, বিরাট এক পান্ডুলিপি রচনার কাজ শুরু করেন তিনি এবং সেটি শেষ করেন ১৮৬৩ সালের মাঝামাঝি। পান্ডুলিপির মোট আয়তন ছিল প্রায় ২০০ ফর্মা, লেখা হয়েছিল ২৩টি খাতায় এবং ১৮৫৯ সালের মতোই এর নাম রাখা হয়েছিল 'অর্থশাস্ত্র বিচার প্রসঙ্গে'। এ পান্ডুলিপির অধিকাংশে (৬ থেকে ১৫ ও ১৮ নং খাতায়) আলোচিত হয়েছিল অর্থনৈতিক মতবাদের ইতিহাস। সোভিয়েত ইউনিয়নের কমিউনিস্ট পার্টির কেন্দ্রীয় কমিটির অধীনস্থ মার্কসবাদ-লেনিনবাদ ইনস্টিটিউট রুশ ভাষায় এটি ছাপার জন্য তৈরি করে এবং প্রকাশ করে, যার নাম দেওয়া হয় 'উদ্বৃত্ত-মূল্য তত্ত্ব' ('পুঁজি'-র ৪র্থ খন্ড)।

পরবর্তীকালে কাজের সময় মার্কস সিদ্ধান্ত নেন যে, 'সাধারণ অর্থে পুঁজি' এই বিভাগটির জন্য আগে যে পরিকল্পনা করেছিলেন নিজের পুরো রচনাটিই সেভাবে তৈরি করবেন। পান্ডুলিপির ইতিহাস-সমালোচনামূলক অংশটির ব্যাপারে স্থির করা হয়েছিল যে সেটা হবে চতুর্থ, শেষ অংশ। ১৮৬৬ সালের ১৩ অক্টোবর কুগেলমানকে লেখা এক চিঠিতে মার্কস উল্লেখ করেন, 'গোটা রচনাটি নিম্নলিখিত অংশসমূহে ভাগ করা হবে: প্রথম পর্ব — পুঁজিবাদী উৎপাদন। দ্বিতীয় পর্ব — পুঁজির সঞ্চলন। তৃতীয় পর্ব — সামগ্রিকভাবে প্রক্রিয়ার বিভিন্ন ধরন। চতুর্থ পর্ব — তত্ত্বের ইতিহাস।' আলাদা আলাদা সংস্করণ হিসেবে রচনার প্রকাশের আগেকার পরিকল্পনা মার্কস বাতিল করে দেন এবং প্রথমে পুরো রচনাটি অন্ততঃপক্ষে মোটামুটিভাবে শেষ করার আর তার পরেই শুধু সেটা প্রকাশ করার কর্তব্য স্থির করেন।

১৮৬৩ সালের অগস্ট থেকে ১৮৬৫ সালের শেষ পর্যন্ত মার্কস তাঁর সুবিশাল নতুন পান্ডুলিপি রচনা করেন। এটিই ছিল 'পুঁজি'-র তিন খন্ড বিশিষ্ট তাত্ত্বিক কাজের প্রথম পূর্ণাঙ্গ খসড়া পান্ডুলিপি। আর একমাত্র পুরোপুরি ভাবে রচনা শেষ হওয়ার পরই (জানুয়ারি, ১৮৬৬) মার্কস চূড়ান্তভাবে প্রকাশের জন্য কাজ শুরু করেন, উপরন্তু, এঙ্গেলসের পরামর্শে পুরো রচনার বদলে প্রথমে তিনি 'পুঁজি'-র প্রথম খন্ড প্রকাশের সিদ্ধান্ত নেন। এই চূড়ান্ত খসড়াটি মার্কস প্রস্তুত করেন খুবই যত্ন সহকারে এবং প্রকৃতপক্ষে তা ছিল সামগ্রিকভাবে 'পুঁজি'-র পুরো প্রথম খন্ডটাই আবার তৈরি করা।

'পুঁজি'-র প্রথম খন্ড প্রকাশের (সেপ্টেম্বর, ১৮৬৭) পর তার দ্বিতীয় সংস্করণ (১৮৭২) প্রকাশের আগে তাতে মার্কস অসংখ্য রদবদল করেন, রুশ সংস্করণের জন্য বিশেষ নির্দেশ দেন, যেটি ১৮৭২ সালে পিটার্সবুর্গে প্রকাশিত হয় এবং সেটিই ছিল 'পুঁজি'-র প্রথম বিদেশী অনুবাদ। ফরাসী অনুবাদেরও তিনি অনেক রদবদল ও সম্পাদনা করেন, যেটি আলাদা আলাদা সংস্করণ রূপে প্রকাশিত হয় ১৮৭২ থেকে ১৮৭৫ সালে।

অন্যদিকে 'পুঁজি'-র প্রথম খন্ড প্রকাশের পর অচিরেই পুরো রচনাটি শেষ করার উদ্দেশ্যে মার্কস অন্যান্য খন্ডের ব্যাপারেও কাজ চালিয়ে যান। তবে তা তিনি করে উঠতে পারেন নি। বহু সময় তাঁর চলে যায় প্রথম আন্তর্জাতিকের সাধারণ পরিষদের নানা কাজে। স্বাস্থ্য খারাপ হওয়ার দরুনও মাঝেমধ্যে কাজ বন্ধ রাখতে হয়। এসব

সত্ত্বেও বিজ্ঞানের ব্যাপারে মার্কসের মহান বিবেক ও পুঙ্খানুপুঙ্খতা, তাঁর সেই কঠোর আত্ম-সমালোচনা, এঙ্গেলসের ভাষায়, যার সাহায্যে, 'প্রকাশ করার আগে তাঁর মহান অর্থনৈতিক আবিষ্কারগুলিকে একেবারে সুসম্পূর্ণ রূপদানের চেষ্টা করেন', তাঁকে বাধ্য করে কোনো একটা সমস্যা অধ্যয়ন করতে গিয়ে বারংবার অতিরিক্ত গবেষণা চালাতে। সৃষ্টিশীল এই কাজ চলাকালেও নতুন নতুন অনেক প্রশ্ন দেখা দেয়।

১৮৮৩ সালে মার্কসের মৃত্যুর পর ফ্রিডরিখ এঙ্গেলস কর্তৃক প্রস্তুত 'পুঁজি'-র দ্বিতীয় (১৮৮৫) ও তৃতীয় (১৮৯৪) খণ্ড প্রকাশিত করা হয়।

পৃঃ ১৭

[২] 'পুঁজি'-র প্রথম জার্মান সংস্করণের (১৮৬৭) প্রথম খণ্ডের প্রথম অধ্যায় 'পণ্য ও অর্থে'-র কথা বলা হচ্ছে। দ্বিতীয় সংস্করণ প্রস্তুতকালে মার্কস তাঁর বইয়ের অনেক রদবদল করেন এবং তার কাঠামোতে বিপুল পরিবর্তন ঘটান। আগেকার প্রথম অধ্যায়ের বিভিন্ন বিভাগ ও পরিশিষ্টের জায়গায় তৈরি করা হয় আলাদা তিনটি অধ্যায়, যা নিয়েই গঠিত হয় বইটির প্রথম ভাগ। পৃঃ ১৭

[৩] ফ. লাসালের এই রচনাটির তৃতীয় অধ্যায়ের কথা বলা হচ্ছে: *Herr Bastiat-Schulze von Delitzsh der ökonomische Julian, oder: Capital und Arbeit.* Berlin, 1864 ('মহামান্য বাস্তিয়া শুল্ট্সে-ডেলিচ, অর্থনীতিক জুলিয়ান, অথবা পুঁজি ও শ্রম', বার্লিন, ১৮৬৪)। পৃঃ ১৭

[৪] **নীল বই** (Blue Books) — ব্রিটিশ পার্লামেণ্টের নানা তথ্য ও বৈদেশিক মন্ত্রণালয়ের কূটনৈতিক দলিলপত্র সংক্রান্ত প্রকাশনার সাধারণ নাম। এর নীল-রঙা মলাটের জন্যই এই নাম, ১৭শ শতাব্দী থেকে এটি ইংলণ্ডে প্রকাশিত হয় এবং এই দেশের অর্থনৈতিক ও কূটনৈতিক ইতিহাস অধ্যয়নের ব্যাপারে এটিই হল মূল সরকারি উৎস। পৃঃ ২১

[৫] 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ডের চতুর্থ জার্মান সংস্করণে (১৮৯০) বর্তমান উত্তরভাষের প্রথম চারটি অনুচ্ছেদ বাদ দেওয়া হয়। বর্তমান সংস্করণে এটি সম্পূর্ণভাবে দেওয়া হল।

পৃঃ ২৪

[৬] **শস্য আইন-বিরোধী লীগ** — ১৮৩৮ সালে কারখানা-মালিক কবডেন ও ব্রাইট কর্তৃক এটি গঠিত হয়। শিল্প বুর্জোয়াদের স্বার্থ রক্ষা করে এই লীগ তথাকথিত শস্য আইনকে রদ করতে সক্ষম হয়, যার বলে অভিজাত জমিদারদের স্বার্থে বিদেশ থেকে শস্য আমদানি সীমাবদ্ধ কিংবা নিষিদ্ধ করা হয়। ১৮১৫ সালে গৃহীত শস্য আইনের বলে শস্য আমদানির উপর নিষেধাজ্ঞা জারি থাকত সেই সময় পর্যন্ত, যতক্ষণ না খোদ ইংলণ্ডে শস্যের দাম কোয়ার্টার প্রতি ৮০ শিলিং-এর নিচে হয়। ১৮২২ সালে এই আইনের সামান্য রদবদল করা হয়, এবং ১৮২৮ সালে বাজারদরের হ্রাসবৃদ্ধির সঙ্গে সংশ্লিষ্ট একটা ধারা যোগ করা হয়। আভ্যন্তরিক বাজারে শস্যের দাম কমার সঙ্গে সঙ্গে শস্যের আমদানি শুল্ক বৃদ্ধি পায় এবং ঠিক উল্টো — এর দাম বাড়ার সঙ্গে সঙ্গে তা কমে। শস্য-আইন

রদ করে ও শস্যের অবাধ বানিজ্য প্রতিষ্ঠা করে লীগের উদ্দেশ্য ছিল শস্যের আভ্যন্তরিক দাম কমানো, এবং এভাবে মজুরি-শ্রমিকদের মজুরি কমানো। অবাধ বাণিজ্যের ধুনিকে লীগ ব্যাপকভাবে ব্যবহার করে শ্রমিক ও শিল্প-মালিকদের স্বার্থের ঐক্য সংক্রান্ত বাগাড়ম্বরপূর্ণ প্রচারের কাজে। ১৮৪৬ সালে শস্য আইন রদ করা হয়। পৃঃ ২৬

[৭] এখানে বলা হচ্ছে ই. ডিট্স্গেনের এই প্রবন্ধের কথা: 'কার্ল মার্কস। 'পুঁজি। অর্থশাস্ত্র বিচার।' হামবুর্গ, ১৮৬৭', *Demokratisches Wochenblatt* ('গণতান্ত্রিক সাপ্তাহিক')-এর ১৮৬৮ সালের ৩১, ৩৪, ৩৫ ও ৩৬ সংখ্যায় যা প্রকাশিত হয়। ১৮৬৯ থেকে ১৮৭৬ সালে এটি প্রকাশিত হয় নতুন নামে — *Der Volksstaat* ('গণরাষ্ট্র')। পৃঃ ২৯

[৮] ১৮৬৭ থেকে ১৮৮৩ সালে প্যারিসে প্রকাশিত *La philosophie positive. Revue* ('দৃষ্টবাদ। পর্যালোচনা') পত্রিকার কথা বলা হচ্ছে। ১৮৬৮ সালের নভেম্বর-ডিসেম্বরের তৃতীয় সংখ্যায় 'পুঁজি'-র প্রথম খণ্ডের সংক্ষিপ্ত পর্যালোচনা প্রকাশিত হয়, যার লেখক ছিলেন অ. কোঁৎ-এর দৃষ্টবাদের অনুগামী ই. ভ. দ্য রবের্তি। পৃঃ ৩০

[৯] **'দাসপ্রথারক্ষার্থ বিদ্রোহ'** নামে অভিহিত করা হচ্ছে মার্কিন যুক্তরাষ্ট্রের দক্ষিণের দাস-মালিকদের বিদ্রোহকে, যার ফলে দেখা দেয় ১৮৬১-১৮৬৫ সালের গৃহযুদ্ধ। পৃঃ ৪৬

[১০] ১৮৬৩ সালের ১৬ এপ্রিল গ্ল্যাডস্টোন প্রদত্ত ভাষণের উদ্ধৃতিকে পূর্বপরিকল্পিত উদ্দেশ্য নিয়ে বিকৃত রূপদানের জন্য মার্কসের বিরুদ্ধে বুর্জোয়া প্রতিনিধিরা বারংবার যে কুৎসামূলক আক্রমণ চালায় তার স্বরূপ উন্মোচনের প্রয়াসে ১৮৯১ সালে হামবুর্গে এঙ্গেলস এক বিশেষ রচনা 'ব্রেনটানো contra মার্কস, উদ্ধৃতির অবাস্তব বিকৃত রূপদান প্রসঙ্গে। প্রশ্নের ইতিহাস ও দলিল।' প্রকাশ করেন। পৃঃ ৪৮

[১১] **'ক্ষুদে ল্যাস্কারের আবিষ্কার'-এর** কথা বলতে দিয়ে মার্কস নিম্নলিখিত ঘটনার কথা উল্লেখ করতে চেয়েছেন। ১৮৭১ সালের ৮ নভেম্বরের রাইখস্টাগের অধিবেশনে, বেবেলের বিরুদ্ধে কটাক্ষ করে বুর্জোয়া সংসদ-সদস্য জাতীয়তাবাদী-উদারনীতিক ল্যাস্কার ঘোষণা করেন যে, জার্মানির সোশ্যাল-ডেমোক্রাটিক শ্রমিকরা যদি চায় প্যারিস কমুনারদের পদাঙ্ক অনুসরণ করতে, 'তা হলে ভদ্র ও সম্পত্তির অধিকারী অভিজাত সম্প্রদায় তাদের পিটিয়ে ঠাণ্ডা করবে।' তবে এ আকারে এটি প্রকাশের ব্যাপারে বক্তা সিদ্ধান্ত নিতে পারেন নি, আর স্টেনোগ্রাফ-করা রিপোর্টে 'পিটিয়ে ঠাণ্ডা করবে' কথার বদলে বলা হয়েছিল 'তাদের বশে রাখবেন'। বেবেল এই কুৎসারই স্বরূপ উন্মোচন করেন। শ্রমিক মহলে ল্যাস্কার হাসি-ঠাট্টার পাত্র হয়ে ওঠেন। খর্বাকৃতির জন্য বিদ্রূপ করে তাঁর নাম দেওয়া হয় 'ক্ষুদে ল্যাস্কার'। পৃঃ ৪৯

[১২] এই বইটি দ্রষ্টব্য: W. Jacob. *An Historical Inquiry into the Production and Consumption of the Precious Metals.* In two volumes. London, 1831. পৃঃ ৬৩

[১৩] মার্কস এখানে শেক্‌স্‌পীয়রের তথ্যাভিত্তিক ঐতিহাসিক রচনা 'রাজা ৪র্থ হেনরি'-র প্রথম অংশ থেকে কথোপকথনটি ব্যবহার করেছেন। তৃতীয় অঙ্কের তৃতীয় দৃশ্যে ডেম কুইক্‌লি-র উদ্দেশ্যে ফলস্টাফ বলছেন: 'জানি না, তাকে কীভাবে কাবু করা যায়।' উত্তরে তিনি বলছেন: 'মিথ্যে কথা, আমায় কীভাবে কাবু করা যায় তা তুই আর অন্য সবাওই ভালোভাবেই জানিস্‌।' পৃঃ ৭২

[১৪] **লম্বার্ড স্ট্রীট** — সিটির (লন্ডনের আর্থিক কেন্দ্র) এক রাস্তা, যেখানে অনেক বড় বড় ব্যাঙ্কের অবস্থিতি; লন্ডনের আর্থিক বাজারের সমার্থক। পৃঃ ৮৯

[১৫] **ওয়েনের সমান্তরাল চতুর্ভুজ** প্রসঙ্গে রিকার্ডো উল্লেখ করেছেন তাঁর এই গ্রন্থে *On Protection to Agriculture.* Fourth edition. London, 1822, p. 21. সামাজিক পুনর্গঠন সংক্রান্ত নিজ ইউটোপীয় প্রকল্পকে বিকশিত করে ওয়েন প্রমাণ করেন যে, অর্থনৈতিক, আর দৈনন্দিন জীবনযাপনের দৃষ্টিভঙ্গিতেও অধিকতর যুক্তিযুক্ত হল সমান্তরাল অথবা বর্গাকৃতি ধরনের বসত এলাকা নির্মাণ করা। পৃঃ ১০৬

[১৬] প্রাচীন গ্রীক দার্শনিক এপিকিউরাসের মতে, (যাঁকে সাধারণভাবে বস্তুবাদী ও নাস্তিক বলা যেতে পারে) নানান ধরনের অসংখ্য জগতের অস্তিত্ব রয়েছে। এইসব জগতের উদ্ভব ঘটে এবং তা বিরাজ করে নিজেদের স্বকীয় ও স্বাভাবিক আইনানুযায়ী। ঈশ্বরেরা যদিও আছেন, তবে তাঁরা আছেন এইসব জগতের বাইরে, সেগুলির মধ্যবর্তী স্থানে, এবং মহাবিশ্ব বা মানব জীবনের বিকাশে তাঁরা কোনরূপ প্রভাব বিস্তার করেন না। পৃঃ ১১০

[১৭] **লাঁদিতের মেলা** — প্যারিসের উপকণ্ঠে বিরাট এক মেলা; ১২শ থেকে ১৯শ শতাব্দী পর্যন্ত প্রতি বছর অনুষ্ঠিত হত। পৃঃ ১১৬

[১৮] *Apocalypse* (**অ্যাপক্যালিপ্‌স্‌**) — নিউ টেস্টামেন্টের অন্তর্গত প্রাচীন খ্রীষ্টান সাহিত্যের অন্যতম রচনা (সেন্ট জন রচিত 'রহস্যোদ্ঘাটন' নামক বাইবেলের সর্বশেষ পুস্তক)। রচিত হয় ১ম শতাব্দীতে। অ্যাপক্যালিপ্‌সের রচয়িতা সর্বজনীন ঘৃণা প্রদর্শন করেছেন রোমক সাম্রাজ্যের প্রতি, যার পরিচয় দিয়েছেন 'পশু' নামে এবং মনে করেছেন তা দৈত্যের আকার ধারণ করবে। উদ্ধৃত অংশটি ১৭ ও ১৩ নং অধ্যায়ের সঙ্গে জড়িত। পৃঃ ১১৯

[১৯] **ইংকা সমাজ** — ১৫শ শতাব্দীর গোড়া থেকে ১৬শ শতাব্দীর মাঝামাঝি পর্যন্ত বর্তমান পেরুর ভূখণ্ডে অবস্থিত এক দাস-রাষ্ট্র, যাতে আদিম প্রথার অনেক জের বজায় ছিল। এখানে রাজত্বকারী ইংকা জাতির ছিল ১০০ বংশগত গোষ্ঠী (আইলিউ), পরে যা ক্রমশ গ্রামীণ (প্রতিবেশী) গোষ্ঠীতে রূপান্তরিত হয়। পৃঃ ১২০

[২০] প্যানডেক্‌টগ্‌লি — ডাইজেস্টগ্‌লির (লাতিনে, Digesta — সংকলন) গ্রীক নাম, রোমান নাগরিক অধিকার বিধির অতি গ্‌রুত্বপ্‌র্ণ অংশ। ডাইজেস্ট হল রোমান আইনবিদদের রচনাবলী থেকে অংশবিশেষের সংকলন এবং তা দাস-মালিকদের স্বার্থ প্রকাশ করত। ৫৩৩ সালে বাইজেণ্টাইন সম্রাট ইউসিতিনিয়ানের রাজত্বকালে সেগ্‌লি প্রকাশিত হয়। পৃঃ ১২৪

[২১] [W. E. Parry.] *Journal of a Voyage for the Discovery of a North-West Passage from the Atlantic to the Pacific; performed in the Years 1819-1820, in His Majesty's Ships Hecla and Griper, under the Orders of William Edward Parry.* London, 1821. ১৮২১ সালে লণ্ডনে প্রকাশিত এই বইটির দ্বিতীয় সংস্করণে উদ্ধৃত অংশটি আছে ২৭৭-২৭৮ পৃষ্ঠায়। পৃঃ ১২৮

[২২] প্রাচীনকালের প্‌রাকথায় মানবজাতির ইতিহাসকে মোট পাঁচটি পর্যায়ে ভাগ করা হয়। এই পাঁচটির প্রথম দ্‌'টি ছিল স্বর্ণ ও রৌপ্য য্‌গ। সবচেয়ে স্‌খী তথা স্বর্ণ য্‌গে মান্‌ষের নাকি কোনো রকম দ্‌ঃখকষ্ট ছিল না এবং শ্‌ধ্‌ এর পরবর্তী য্‌গগ্‌লিতেই তাদের জীবন অন্য রকম হয়ে ওঠে। পঞ্চম তথা শেষ লৌহ য্‌গটি ছিল অন্যায়, অত্যাচার ও খ্‌নোখ্‌নির ঘটনায় ভরা। পাঁচ য্‌গের উপাখ্যানের কথা বর্ণিত হয়েছে গ্রীক কবি হিসিওড ও রোমান লিরিক-কবি অভিডের স্‌জনকর্মে। পৃঃ ১৩৩

[২৩] এখানে বলা হচ্ছে ১৭০৭ সালের ইঙ্গ-স্কটিশ ইউনিয়নের কথা, যার বলে স্কট্‌ল্যাণ্ড চ্‌ড়ান্তভাবে ইংলণ্ডের অন্তর্ভুক্ত হয়। পরিণামে স্কটিশ পার্লামেণ্ট চিরতরে ভেঙে দেওয়া হয় এবং দ্‌ই দেশের মধ্যেকার সমস্ত অর্থনৈতিক বিধিনিষেধও তুলে দেওয়া হয়। পৃঃ ১৩৩

[২৪] মার্কস এই উদ্ধ্‌তি দিয়েছেন দ্যুপোঁ দ্য নেম্‌রের *Maximes du docteur Quesnay, ou Résumé de ses principes d'économie sociale* ('ডঃ কেনে-র প্রতিপাদ্যগ্‌লি, অথবা তাঁর সামাজিক অর্থনীতির ম্‌লকথার পর্যালোচনা') — এই রচনা থেকে, যেটি প্রকাশিত হয়েছিল এই বইটিতে: *Physiocrates.* Avec une introduction et des commentaires par E. Daire. Partie I, Paris, 1846, p. 392 ('ফিজিওক্র্যাটস্‌'। এ. ডেয়রের ম্‌খবন্ধ ও টীকা সহ। প্রথম অংশ, প্যারিস, ১৮৪৬, পৃঃ ৩৯২)। পৃঃ ১৪৪

[২৫] টাকার non olet (কোনো গন্ধ নেই) — নিজ সন্তানের উদ্দেশে এই কথাগ্‌লি বলেন রোমান সম্রাট ভেসপাসিয়ান (৬৯-৭৯ সাল), যখন শৌচাগারের জন্য বিশেষ এক কর প্রবর্তনের জন্য তাঁর ছেলে তাঁকে ভৎর্সনা করে। পৃঃ ১৪৬

[২৬] A. H. Müller. *Die Elemente der Staatskunst.* Theil II, Berlin, 1809, S. 280 (অ্যা. হ. ম্‌লার। 'রাষ্ট্র প্রশাসন বিদ্যার ম্‌লকথা'। ২য় অংশ, বার্লিন, ১৮০৯, পৃঃ ২৮০)। পৃঃ ১৬৩

[২৭] কথার মারপ্যাঁচ: ইংরেজিতে 'sovereign' কথার অর্থ 'সার্বভৌম, রাজা', এবং একইসঙ্গে তা 'সভ্‌রিন্‌', পাউণ্ড-স্টার্লিং-এর সোনার মোহরের নামও বোঝায়। পৃঃ ১৬৬

[২৮] P. Boisguillebert. *Le détail de la France*. In: *Économistes financiers du XVIII-e siècle*. Paris, 1843, p. 213 (প. বুয়াগিলবের, 'ফ্রান্সের খুচরো খবর'। '১৮শ শতাব্দীর অর্থনীতিবিদ-ধনপতিরা' বইয়ে, প্যারিস, ১৮৪৩, পৃঃ ২১৩)। পৃঃ ১৬৯

[২৯] *East India (Bullion). Return to an Address of the Honourable the House of Commons, dated 8 February 1864.* পৃঃ ১৭৪

[৩০] মার্কস উদ্ধৃতি দিয়েছেন ডব্লিউ পেটির রচনার: *Verbum Sapienti* ('জ্ঞানীদের বাণী'), যেটি পরিশিষ্ট রূপে প্রকাশিত হয়েছিল এখানে মার্কস উল্লিখিত আরও একটি বইয়ে: *Political Anatomy of Ireland. 1672*. London, 1691. পৃঃ ১৮৩

[৩১] মার্কস এখানে ড. রিকার্ডোর বইয়ের উদ্ধৃতি দিয়েছেন: *The High Price of Bullion a Proof of the Depreciation of Bank Notes. The Fourth Edition,* Corrected. London, 1811. পৃঃ ১৮৫

[৩২] 'Currency Principle' ('অর্থ সঞ্চলন নীতি'), অথবা 'আর্থিক স্কুল' — অর্থের পরিমাণগত তত্ত্বের সমর্থক এক অন্যতম ধারা। এর প্রতিনিধিরা প্রমাণ করেন যে পণ্যের মূল্য ও দাম নির্ভর করে কী পরিমাণ অর্থ বাজারে ছাড়া আছে তার উপর। তাঁদের লক্ষ্য ছিল সুস্থির অর্থ সঞ্চলন ব্যবস্থার প্রতি সমর্থন জানানো এবং এর একমাত্র উপায় হিসেবে তাঁরা দেখেছিলেন ব্যাঙ্ক-নোটের উপর আবশ্যিকভাবে সোনার মোড়ক দেওয়া এবং দামী ধাতুর আমদানি-রপ্তানির উপর সেগুলির পরিমাণ নিয়ন্ত্রণ করা। নিজেদের ভ্রান্ত তত্ত্বগত ভিত্তির উপর নির্ভর করে, 'আর্থিক স্কুলের' মতে অতি উৎপাদনের অর্থনৈতিক সংকটের মূল কারণ ছিল তাঁদের নির্ধারিত অর্থ সঞ্চলন নীতি ভঙ্গ করা। ১৯শ শতকের প্রথমার্ধে ইংলণ্ডে 'আর্থিক স্কুলের' তত্ত্ব বেশ জনপ্রিয় হয়েছিল। তবে এই তত্ত্বের (১৮৪৪ সালের ব্যাঙ্ক আইন) উপর নির্ভর করতে ইংলণ্ড সরকারের চেষ্টায় কোনো সাফল্য হয় নি। এবং শুধু তার সমস্ত বৈজ্ঞানিক অসারতা ও ব্যবহারিক ক্ষেত্রে তা প্রয়োগের সম্পূর্ণ যুক্তিহীনতার প্রমাণ করে। পৃঃ ১৮৬

[৩৩] এখানে বলা হচ্ছে ফ্রান্সের ইনস্টিটিউট, ফ্রান্সের উচ্চ বৈজ্ঞানিক প্রতিষ্ঠানের কথা — যা আবার বেশকিছু শাখা অথবা আকাদেমি নিয়ে গঠিত, প্রতিষ্ঠিত হয় ১৭৯৫ সালে। দেস্টুট দ্য ট্রেসি ছিলেন নৈতিক ও রাজনৈতিক বিজ্ঞান আকাদেমির সদস্য। পৃঃ ২০৯

[৩৪] মার্কস উল্লিখিত 'কুসার নেতৃত্বে বিপ্লব' হল রুমানিয়ার ইতিহাসে এক গুরুত্বপূর্ণ ঘটনা। ১৮৫৯ সালের জানুয়ারিতে প্রখ্যাত সামাজিক ও রাজনৈতিক কর্মী আলেক্সান্দ্রু কুসা

প্রথমে মোল্‌দাভিয়া ও পরে ভালাখিয়ার ন্‌পতি নির্বাচিত হন। বহ্‌কাল ধরে অটোমান সাম্রাজ্যের উপর জমিদারি-সামন্ততান্ত্রিকভাবে নির্ভরশীল এই দ্‌ই ডানিয়্‌ব রাজ্যের সংয্‌ক্তির ফলে অখণ্ড র্‌মানিয়া রাষ্ট্রের ভিত্তি স্থাপন সম্ভব হয়েছিল। শাসন-ক্ষমতা পেয়ে কুসা অনেক ব্‌র্জোয়া-গণতান্ত্রিক সংস্কার বাস্তবায়নের কাজে লাগেন। তবে তাঁর নীতি জমিদার ও বেশকিছ্‌ ব্‌র্জোয়ার তরফ থেকে প্রচণ্ড বাধার সম্ম্‌খীন হয়। জমিদার সম্প্রদায়ের প্রতিনিধিদের সংখ্যাগ্‌র্‌ অংশ সহ জাতীয় সংবিধান সভা যখন সরকার উত্থাপিত কৃষি সংস্কারের খসড়া প্রকল্প প্রত্যাখ্যান করে, শ্‌ধ্‌ তার পরেই ১৮৬৪ সালে কুসা এক রাষ্ট্রীয় ক্যু-র আশ্রয় নেন, ফলে প্রতিক্রিয়াশীল জাতীয় সংবিধান সভা ভেঙে দেওয়া হয়, এক নতুন সংবিধান জনসাধারণ্যে ঘোষিত হয়, ভোটারদের সংখ্যাব্‌দ্ধি ঘটে ও সরকারের ভূমিকা বাড়ে। নতুন এই রাজনৈতিক পরিস্থিতিতে যে কৃষি সংস্কার ঘটে তার উদ্দেশ্য ছিল ভূমিদাসত্বের বিলোপসাধন এবং ম্‌ল্যশোধের ভিত্তিতে কৃষকদের জমি দেওয়া। প্‌ঃ ২১৫

[৩৫] H. Storch. *Cours d'économie politique, ou Exposition des principes, qui déterminent la prospérité des nations.* Tome I, St.-Pétersbourg, 1815, p.288 (হ. স্টর্ক, 'অর্থশাস্ত্র, অথবা জাতিসম্‌হের সম্‌দ্ধি নির্ধারক ম্‌ল উৎসের বর্ণনা'। প্রথম খণ্ড, সেন্ট পিটার্সব্‌র্গ, ১৮১৫, প্‌ঃ ২৮৮)। প্‌ঃ ২৩১

[৩৬] A. Cherbuliez. *Richesse ou pauvreté. Exposition des causes et des effets de la distribution actuelle des richesses sociales.* Paris, 1841, p. 14 (আ. শেরব্‌লিয়ে, 'সম্‌দ্ধি অথবা দারিদ্র্য। আধ্‌নিক সামাজিক ধন বণ্টনের বিভিন্ন কারণ ও পরিণামের র্‌পরেখা'। প্যারিস, ১৮৪১, প্‌ঃ ১৪)। প্‌ঃ ২৩১

[৩৭] মার্কস বিদ্র্‌প করে ভিলহেল্ম রোশারের নাম রেখেছেন প্রখ্যাত প্রাচীন গ্রীক ইতিহাসকার থ্‌সিডাইডিস্‌-এর নামান্‌সারে ভিলহেল্ম **থ্‌সিডাইডিস্‌** রোশার, কারণ এই স্থ্‌ল অর্থনীতিবিদ তাঁর *Die Grundlagen der Nationalökonomie* ('অর্থশাস্ত্রের ম্‌লকথা') গ্রন্থের প্রথম সংস্করণের ভূমিকায়, মার্কসের ভাষায়, 'বিনয়ের সঙ্গে নিজেকে অর্থশাস্ত্রের থ্‌সিডাইডিস্‌ বলে ঘোষণা করেন'। থ্‌সিডাইডিস্‌-এর উদ্ধ্‌তি দিয়ে রোশার এই উক্তিটি ব্যবহার করেন: 'প্রাচীন সেই ইতিহাসকারের মতো, আমারও ইচ্ছে আমার রচনা তাদের কাজে লাগ্‌ক, যারা...', ইত্যাদি, ইত্যাদি। প্‌ঃ ২৭২

[৩৮] এখানে বলা হচ্ছে জার্মান লেখক ও সাহিত্য সমালোচক গোটশেডের কথা, যিনি সাহিত্যে বিশেষ এক ইতিবাচক ভূমিকা পালন করেন। তবে একইসঙ্গে সাহিত্য ক্ষেত্রে সামান্য একটু নব তরঙ্গের ব্যাপারেও প্রচণ্ড অসহিষ্ণ্‌তা প্রকাশ করতেন। তাই তাঁর নাম সাহিত্য ক্ষেত্রে অহঙ্কার ও একগ্‌য়েমির সমার্থক হয়ে ওঠে। প্‌ঃ ২৭২

[৩৯] W. Jacob. *A Letter to S. Whitbread, being a Sequel to Considerations on the Protection Required by British Agriculture*. London, 1815, p. 33.
পৃঃ ২৭৫

[৪০] ১৮৩৩ সালের কারখানা-আইনের কথা বলা হচ্ছে। এ সম্বন্ধে দেখুন বর্তমান খণ্ডের ৩৪৫-৩৪৬ পৃষ্ঠা।
পৃঃ ২৮০

[৪১] **হিলিয়াস্ট** (গ্রীক শব্দ 'হিলিয়াস' — হাজার — থেকে) — যীশুখ্রিস্টের দ্বিতীয় আবির্ভাব এবং পৃথিবীতে ন্যায়, সর্বজনীন সমানাধিকার ও মঙ্গলের এক 'হাজার বছরের রাজত্ব' স্থাপন সংক্রান্ত ধর্মীয়-আধ্যাত্মিক শিক্ষার প্রচারকরা। মেহনতীরা অসহনীয় শোষণ ও দুঃখকষ্টে জর্জরিত হয়ে যখন অলৌকিক কল্পনার মধ্য দিয়ে মুক্তির পথ খুঁজছিল, দাসসমাজ ভাঙার সেই পর্যায়েই হিলিয়াস্ট ধর্মবিশ্বাসের উদ্ভব ঘটে। এই ধর্মবিশ্বাসের বিশেষ প্রসার ঘটে এবং পরবর্তীকালে নিয়মিতভাবে বিভিন্ন ধরনের মধ্যযুগীয় ধর্মীয় উপদলের শিক্ষায় স্থানলাভ করে।
পৃঃ ২৮৪

[৪২] A. Ure. *The Philosophy of Manufactures: or, An Exposition of the Scientific, Moral, and Commercial Economy of the Factory System of Great Britain*. London, 1835, p. 406.
পৃঃ ২৮৫

[৪৩] Little shilling men (ক্ষুদে শিলিংওয়ালারা), অথবা বার্মিংহাম স্কুল, — ১৯শ শতকের প্রথমার্ধে উদ্ভূত অর্থশাস্ত্রের এক বিশেষ ধারা। এর সমর্থকরা পরিমাপ সংক্রান্ত আদর্শ আর্থিক এককের তত্ত্ব প্রচার করে এবং সে অনুযায়ী অর্থমুদ্রাকে মনে করত শুধু 'গণনার এক একক' রূপে। বার্মিংহাম স্কুলের প্রতিনিধিরা — টমাস ও ম্যাথিয়াস আটউড ভ্রাতৃদ্বয়, স্পুনার, প্রমুখেরা ইংলণ্ডের অর্থমুদ্রাতে সোনার ভাগ কমাবার প্রকল্প উত্থাপন করেন, যার নাম হয়েছিল 'ক্ষুদে শিলিং প্রকল্প'। এর থেকেই এই ধারার এই নাম হয়। একইসঙ্গে 'ক্ষুদে শিলিংওয়ালারা' সরকারি পন্থার বিরুদ্ধাচরণ করে, যার উদ্দেশ্য ছিল প্রচলিত আর্থিক এককের ওজন কমানো। তাদের মতে এই ব্যবস্থা বাস্তবায়িত হলে কৃত্রিমভাবে মূল্যবৃদ্ধি ঘটবে, ফলে শিল্প ও দেশের সাধারণ অবস্থার উন্নতি ঘটবে। প্রকৃতপক্ষে কিন্তু প্রস্তাবিত অর্থের মূল্যহ্রাসের ফলে শুধু এমন এক অবস্থা দেখা দিত যাতে সস্তা টাকাকড়িতে সরকারি ও ব্যক্তিগত ঋণ পরিশোধ করা সম্ভব হত, অর্থাৎ যারা ছিল সব ধরনের ঋণের মূল গ্রহীতা, সেই সরকারি কোষাগার আর বড় বড় শিল্পপতিরাই এতে লাভবান হত। এই ধারার কথাই মার্কস উল্লেখ করেছেন তাঁর 'অর্থশাস্ত্র বিচার প্রসঙ্গে' গ্রন্থে।
পৃঃ ২৯০

[৪৪] 'Réglement organique' ('অরগানিক রেগলামেণ্ট') — ডানিয়ুবের রাজ্যসমূহের (মোলদাভিয়া ও ভালাখিয়া) প্রথম সংবিধান; ১৮৩১ সালে সেটি চালু করেন প. দ.

কিসিলেভ — এই রাজ্যসমূহের প্রধান রুশ প্রশাসক। ১৮২৮-১৮২৯ সালের রুশ-তুরস্ক যুদ্ধের পর রুশ সেনাবাহিনী এ রাজ্যগুলি দখল করে নেয়। অরগানিক রেগলামেণ্ট অনুসারে প্রত্যেক রাজ্যের আইনপ্রণয়নের ক্ষমতা ছিল বড় বড় জমিদারদের দ্বারা নির্বাচিত সভার হাতে, আর কার্যনির্বাহী ক্ষমতা — জমিদার, পাদ্রী ও নগর প্রতিনিধিদের দ্বারা আজীবন নির্বাচিত নৃপতিদের হাতে। আগেকার সামন্ততান্ত্রিক ব্যবস্থা, যার মধ্যে বেগার-খাটাও ছিল, তা বজায় রেখে এই রেগলামেণ্ট বড় বড় জোতদার ও উচ্চ যাজক সম্প্রদায়ের প্রভুত্বকারী অবস্থান আরও জোরদার করে। এই ধরনের 'সংবিধানের' প্রতিবাদে কৃষকরা বেশ কয়েকবার বিদ্রোহ করে। একইসঙ্গে আবার অরগানিক রেগলামেণ্টের লক্ষ্য ছিল বুর্জোয়া পুনর্গঠনের কাজ সুসম্পন্ন করা, যেমন, আভ্যন্তরিক শুল্কের বাধা রদ করা, অবাধ বাণিজ্য, প্রশাসন থেকে আদালতকে আলাদা করা, ইত্যাদি। পৃঃ ২৯৬

[৪৫] Ecce iterum Crispinus (এই যে, আবার ক্রিসপিন) — এই কথা দিয়েই শুরু হয় জুভেনালের ৪র্থ কৌতুক রচনাটি, যাতে (প্রথম অংশে) রোম সম্রাট দোমিশিয়ানের এক দরবার-কর্মী ক্রিসপিনের তীব্র নিন্দা করা হয়েছে। রূপকার্থে এর অর্থ: 'আবার সেই একই ব্যক্তি'অথবা 'আবার সেই একই ব্যাপার'।' পৃঃ ৩০৮

[৪৬] **ইলিয়াটিক** — প্রাচীন গ্রীক (খ্রীঃ পূঃ ৬ষ্ঠ শতাব্দীর শেষ দিক, ৫ম শতাব্দী) দর্শনের এক ভাববাদী ধারা। এর প্রখ্যাত প্রতিনিধিদের মধ্যে ছিলেন জিনোফেনেস, পারমেনিডেস ও জেনন। প্রসঙ্গত, ইলিয়াটবাদীরা প্রমাণ করেন যে, বস্তুর গতি ও রকমফেরের কোনো প্রকৃত অস্তিত্ব নেই এবং তাদের অস্তিত্ব শুধু মতের মধ্যে। পৃঃ ৩১০

[৪৭] **গ্র্যান্ড জুরি** — ১৯৩৩ সাল পর্যন্ত ইংলন্ডে চালু এক প্রথা; ১২ থেকে ২৩ জনকে নিয়ে গঠিত এক জুরি কমিটি। কাউণ্টির 'সদয় ও বিশ্বাসী লোকেদের' মধ্য থেকে এদের নির্বাচন করতেন শেরিফ এবং তাদের কাজ ছিল কোনো মামলার প্রাথমিক পর্যালোচনা ও অভিযুক্তদের ফৌজদারী আদালতে সোপর্দ করার ব্যাপারে সিদ্ধান্ত গ্রহণ। পৃঃ ৩১৩

[৪৮] মার্কস এখানে ট. কার্লাইলের 'আধুনিক প্রচারপত্র' বইটির উপর তাঁর নিজের সমালোচনার কথা উল্লেখ করছেন। পৃঃ ৩১৮

[৪৯] **এক্সেটার হল** — লন্ডনের এক ভবন, যেখানে বিভিন্ন ধর্মীয় ও লোকহিতৈষী সমিতির সভা অনুষ্ঠিত হয়। পৃঃ ৩২৯

[৫০] **'দু' মুঠো অন্নের জন্য নিজের জন্মগত অধিকার সে বিকিয়ে দেয়।'** — প্রতীকী অর্থে দৈনন্দিন জীবনে বহুল প্রচলিত এ বাক্যটি এসেছে বাইবেলের এক উপাখ্যান থেকে। সেখানে নাকি এমনই সামান্য মূল্যের বিনিময়ে ক্ষুধার্ত ইসাউ তার ভাই জ্যাকবের কাছে অগ্রজ হিসেবে নিজের অধিকার বেচে দেয়। পৃঃ ৩৩৬

[৫১] **প্লেগ মহামারী** — ১৩৪৭ থেকে ১৩৫০ সালে পশ্চিম ইউরোপে প্রাদুর্ভূত ভয়ঙ্কর প্লেগ মহামারী। প্রাপ্ত তথ্যানুসারে প্লেগরোগে সে সময় মারা যায় আড়াই কোটি লোক — পশ্চিম ইউরোপের জনসংখ্যার প্রায় এক-চতুর্থাংশ। পৃঃ ৩০৭

[৫২] *Factories Inquiry Commission. First Report of the Central Board of His Majesty's Commissioners. Ordered, by the House of Commons, to be printed, 28 June 1833*, p. 53. পৃঃ ৩৪৬

[৫৩] এখানে চার্টিস্টদের দাবিদাওয়া সম্বলিত 'গণ চার্টার'-এর কথা বলা হচ্ছে; পার্লামেন্টে পেশ করার জন্য খসড়া আইন হিসেবে এটি প্রকাশ করা হয় ১৮৩৮ সালের ৮ মে। এতে ছিল মোট ছ'টি দফা: সর্বজনীন ভোটাধিকার (২১ বছর এবং তদূর্ধ্ব বয়সের পুরুষদের জন্য), পার্লামেন্টে প্রতি বছর নির্বাচন, গোপন ভোটদান ব্যবস্থা, ভোটের এলাকাগুলির আয়তনের সমতাসাধন, পার্লামেন্টের সদস্য-পদপ্রার্থীদের জন্য সম্পদের হিসাব-নিকাশ জনিত বিধি রদ করা, পার্লামেন্ট সদস্যদের ভাতা দেওয়ার ব্যবস্থা করা। পৃঃ ৩৪৮

[৫৪] শস্য আইন-বিরোধী লীগের (৬ নং টীকা দ্রষ্টব্য) সমর্থকরা তাদের বাগাড়ম্বরপূর্ণ প্রচারে শ্রমিকদের এই বলে বোঝাত যে, অবাধ বাণিজ্য প্রতিষ্ঠিত হলে তাদের প্রকৃত বেতন বাড়বে এবং শ্রমিকরা আগের তুলনায় দু'গুণ বেশি রুটি পাবে ('big loaf')। উপরন্তু দু'টি রুটি (বড় ও ছোট) যথাযথ লেখা সহ প্রচারের চাক্ষুষ দৃষ্টান্ত হিসেবে এমন কি রাস্তায়ও নিয়ে ঘোরা হত। তবে বাস্তবে এসব প্রতিজ্ঞা ও ছলনার ভণ্ডতা প্রতিপন্ন হয়। শস্য আইন রদ হওয়ার ফলে ইংলণ্ডের শিল্প-পুঁজি আরও শক্তিশালী হয় এবং শ্রমিক শ্রেণীর জীবনের স্বার্থের বিরুদ্ধে নিজ আক্রমণ আরও জোরদার করে। পৃঃ ৩৪৯

[৫৫] **কনভেনশনের বিপ্লবী কমিশনার** নামে ডাকা হত ১৮শ শতাব্দীর শেষ দিকের ফরাসী বুর্জোয়া বিপ্লবের সময়ে বিভিন্ন জেলা ও সেনাবাহিনীতে বিশেষ ক্ষমতাপ্রাপ্ত কনভেনশনের (১৭৯২-১৭৯৫ সালের ফরাসী প্রজাতন্ত্রের জাতীয় সংবিধান সভা) প্রতিনিধিদের। পৃঃ ৩৫০

[৫৬] **সন্দেহভাজনের আইন** (loi des suspects) — ১৮৫৮ সালের ১৯ ফেব্রুয়ারি ফ্রান্সের আইনপ্রণয়নকারী সংস্থায় গৃহীত এক আইন। এর ফলে সম্রাট ও তাঁর সরকার অসীম ক্ষমতার অধিকারী হয়েছিলেন, যেমন, দ্বিতীয় সাম্রাজ্যের প্রতি শত্রুভাবাপন্ন হিসেবে সন্দেহভাজন যে কোনো ব্যক্তিকে ফ্রান্স ও আলজেরিয়ার বিভিন্ন জায়গায় নির্বাসন অথবা ফ্রান্সের রাজ্যসীমা থেকে একেবারে বহিষ্কার করা চলত। পৃঃ ৩৫৪

[৫৭] **১০টি ধারার আইন** — রোমক দাস রাষ্ট্রের প্রাচীনতম আইনের নমুনা '১২টি ধারার আইনের' প্রাথমিক রূপ। ব্যক্তিগত মালিকানা রক্ষাকারী এ আইনে গরীব অধমর্ণের

স্বাধীনতা খর্ব করার, তাকে দাস হিসেবে বিক্রি করার অথবা তার দেহ টুকরো টুকরো করে কেটে ফেলার অধিকার রাখা হয়েছিল। পৃঃ ৩৫৬

[৫৮] ফরাসী ইতিহাসকার লেঙ্গে এ উপপাদ্যের কথা বলেছেন তাঁর এই রচনায়: *Théorie des loix civiles, ou Principes fondamentaux de la société.* Tome II, Londres, 1767, livre V, chapitre XX ('নাগরিক আইন তত্ত্ব, অথবা সমাজের মূলগত নীতি', ২য় খণ্ড, লণ্ডন, ১৭৬৭, ৫ম গ্রন্থ, ২০শ অধ্যায়)। পৃঃ ৩৫৬

[৫৯] জার্মান দার্শনিক ডুমার তাঁর *Die Geheimnisse des christlichen Alterthums* ('পুরান খ্রীষ্টীয় আচারানুষ্ঠান') গ্রন্থে প্রতিপাদন করেন যে, প্রথম দিককার খ্রীষ্টানরা ইউকারিস্টের সময় মানুষের মাংসও ব্যবহার করত। পৃঃ ৩৫৬

[৬০] মহান ফরাসী ইউটোপীয়-সমাজতান্ত্রিক ফুরিয়ে ভবিষ্যৎ সমাজের যে ছবি এঁকেছেন, তাতে লোকে একটি কর্ম-দিবসে নানান রকমের কাজ করবে, অর্থাৎ কর্ম-দিবস গঠিত হবে কয়েকটি সংক্ষিপ্ত শ্রম অধিবেশন ('courtes séances') দ্বারা, যার প্রতিটি দেড়-দু' ঘণ্টার বেশি স্থায়ী হবে না। ফুরিয়ের মতে, এর ফলে শ্রমের উৎপাদনশীলতা এত বাড়বে যে, আগেকার সময়ের যে কোনো পুঁজিপতির তুলনায় একেবারে গরীব কর্মীও অনেক বেশি পরিমাণে তার চাহিদা মেটাতে পারবে। পৃঃ ৩৬০

[৬১] এখানে ১৮৬৬ সালের ২০ থেকে ২৫ অগস্ট পর্যন্ত বাল্টিমোরে অনুষ্ঠিত আমেরিকান শ্রমিকদের সাধারণ কংগ্রেসের কথা বলা হচ্ছে। বিভিন্ন ট্রেড ইউনিয়নের ৬০ হাজারেরও বেশি শ্রমিকদের প্রতিনিধিস্বরূপ ৬০ জন প্রতিনিধি এই কংগ্রেসে হাজির ছিলেন। এই কংগ্রেসে বহু সমস্যা আলোচিত হয়, যেমন, আট ঘণ্টার কর্ম-দিবসকে আইনসিদ্ধ করার প্রশ্ন, শ্রমিকদের রাজনৈতিক ক্রিয়াকলাপের প্রশ্ন, সমবায় সংক্রান্ত প্রশ্ন, সমস্ত শ্রমিককে ট্রেড ইউনিয়নের আওতায় আনা, ইত্যাদি। জাতীয় শ্রমিক ইউনিয়ন নামে শ্রমিক শ্রেণীর এক রাজনৈতিক সংগঠন গড়ার ব্যাপারেও এই কংগ্রেসে সিদ্ধান্ত গৃহীত হয়। পৃঃ ৩৭২

[৬২] শ্রমজীবী মানুষের আন্তর্জাতিক সমিতির জেনেভা কংগ্রেসের যে প্রস্তাবের উদ্ধৃতি এখানে দেওয়া হয়েছে, সেটি রচিত হয়েছিল মার্কসের 'বিশেষ প্রশ্নের ব্যাপারে সাময়িক কেন্দ্রীয় সমিতির প্রতিনিধিবৃন্দের প্রতি নির্দেশাবলী' রচনার ভিত্তিতে। প্রস্তাবের এই জায়গায় উক্ত 'নির্দেশাবলী' একেবারে হুবহু দেওয়া হয়েছে। পৃঃ ৩৭৩

[৬৩] Magna Charta — Magna Charta Libertatum (স্বাধীনতার মহাসনদ) — ১২১৫ সালে ইংলন্ডের রাজা জন ভূমিহীন যে সনদে স্বাক্ষরদান করেন, ইতিহাসে তা এই নামেই স্থানলাভ করেছে। রাজাকে এই 'মহাসনদ' পেশ করেছিল বড় বড় সামন্তরা, যাদের প্রতি নাইট ও শহরবাসীদের সমর্থন ছিল। এর শর্তগুলির মধ্যে ছিল রাজার

ক্ষমতার যথেষ্ট সীমিতকরণ, সামন্তদের বহু স্বাধীনতা রক্ষা করা এবং নাইট সম্প্রদায় ও শহরের ব্যাপারে কয়েকটি সুযোগসুবিধা দেওয়া। আলোচ্য অংশে মার্কস বোঝাচ্ছেন পুঁজির সঙ্গে সুদীর্ঘ ও নিরলস সংগ্রাম করে ইংলণ্ডের শ্রমিক শ্রেণী কর্ম-দিবস সীমিত করার ব্যাপারে যে আইন চালু করতে সক্ষম হয়েছিল তার কথা। পৃঃ ৩৭৫

[৬৪] 'কিছুই শেখে নি' — বহুল প্রচলিত এই বাক্যটি নেওয়া হয়েছিল ফরাসী অ্যাডমিরাল দ্য পানা-র এক চিঠি থেকে। মাঝে মাঝে এর রচয়িতা হিসেবে তালেরাঁর নাম করা হয়। এ কথা বলা হয়েছিল রাজভক্তদের (রয়্যালিস্ট) উদ্দেশে, ১৮শ শতাব্দীর শেষভাগের ফরাসী বুর্জোয়া বিপ্লব থেকে কোনো শিক্ষালাভে যারা সত্যিই ছিল অক্ষম। পৃঃ ৩৮১

[৬৫] অজ্ঞতা কখনই যথেষ্ট কারণ নয়, স্পিনোজা তাঁর 'নীতিশিক্ষা'-য় (প্রথম অংশ, পরিশিষ্ট) এ কথা বলেছেন প্রকৃতি সম্বন্ধে যাজকীয়-পরমকারণবাদী দৃষ্টিভঙ্গির প্রতিনিধিদের প্রতি, যাদের মতে সব ঘটনার, মূল কারণ হল 'ভগবানের ইচ্ছা' এবং যাদের যুক্তির একমাত্র হাতিয়ার ছিল অন্য কারণ না জানার যুক্তি। পৃঃ ৩৮১

[৬৬] দ্রষ্টব্য: A. Quetelet. *Sur l'homme et le développement de ses facultés, ou Essai de physique sociale.* Tomes I-II, Paris, 1835 (আ. কেত্‌লে, 'মানুষ ও তার ক্ষমতার বিকাশ প্রসঙ্গে, অথবা সামাজিক পদার্থবিদ্যা সংক্রান্ত রচনাবলী'। প্রথম ও দ্বিতীয় খণ্ড, প্যারিস, ১৮৩৫)। পৃঃ ৩৯৯

[৬৭] W. Roscher. *System der Volkswirtschaft.* Band I: *Dis Grundlagen der Nationalökonomie.* Dritte, vermehrte und verbesserte Auflage. Stuttgart und Augsburg, 1858, S. 88-89 (ভ. রোশার, 'জাতীয় অর্থনীতি ব্যবস্থা'। প্রথম খণ্ড: 'অর্থশাস্ত্রের মূলকথা'। তৃতীয় সংস্করণ, পরিবর্ধিত ও সংশোধিত। স্টুটগার্ট ও আউগসবুর্গ, ১৮৫৮, পৃঃ ৮৮-৮৯)। পৃঃ ৪০০

[৬৮] ১৮৪৪ সালে রচডেল (ম্যাঞ্চেস্টার শিল্প জেলার অন্তর্গত) শ্রমিকরা ইউটোপীয়-সমাজতান্ত্রিক ভাবধারায় অনুপ্রাণিত হয়ে ন্যায়সঙ্গত অগ্রবাহিনী সমাজ নামে যে ভোগ্যপণ্যের সমবায় সমিতি গড়ার উদ্যোগ নেয়, এখানে তার কথা বলা হচ্ছে; এই সমিতি ছিল ইংলণ্ড ও অন্যান্য দেশে শ্রমিকদের সমবায় আন্দোলনের অঙ্কুরস্বরূপ। পৃঃ ৪০৯

[৬৯] উপকথা অনুসারে, রোমান অভিজাত কুলগুরু মেনেনিয়াস অ্যাগ্রিপ্পা খ্রীঃ পূঃ ৪৯৪ সালে বিদ্রোহী নিচু জাতের লোকেদের শান্ত করেন উদরের বিরুদ্ধে দাঁড়ানো মানবদেহের অন্যান্য অঙ্গের ব্যাপারে এক কাহিনী শুনিয়ে। মেনেনিয়াস অ্যাগ্রিপ্পা তাঁর সমকালীন সমাজকে তুলনা করেন মানবদেহের সঙ্গে, যার হাত হল এইসব নিচু জাতের লোকেরা আর এই যন্ত্রের উদর হল অভিজাত কুলের লোকেরা। আর যেহেতু উদর থেকে হাতকে

বিচ্ছিন্ন করে ফেললে জীবন্ত দেহযন্ত্রের মৃত্যু অনিবার্য, ঠিক সেভাবেই নিচু জাতের লোকেরা নিজ নিজ দায়িত্ব পালন থেকে বিরত হলে প্রাচীন রোমক সাম্রাজ্যের পতনের দিনও ঘনিয়ে আসবে। পৃঃ ৪৪৩

[৭০] **সোসাইটি অব আর্টস** (Society of Arts) — ১৭৫৪ সালে লন্ডনে প্রতিষ্ঠিত এক বুর্জোয়া-শিক্ষামূলক ও লোকহিতৈষী সমাজ। এই সমাজ ঢাক-পিটিয়ে ঘোষণা করে যে, তার উদ্দেশ্য হল 'চারুকলা, কুটিরশিল্প ও বাণিজ্যের প্রসার ঘটানো' এবং 'গরীবের কর্মসংস্থান, বাণিজ্যের প্রসার, দেশের সমৃদ্ধির জন্য' সবাইকে সাহায্য করা। শ্রমিক এবং কারবারিদের মধ্যে তা মধ্যস্থতার ভূমিকা গ্রহণ করতে চেয়েছিল। মার্কস এই সমাজকে 'আর্টস ও প্রতারণার সমাজ' রূপে অভিহিত করেন। পৃঃ ৪৪৬

[৭১] এখানে মার্কসের একটু ভুল রয়ে গেছে। *Concerning Happiness, A Dialogue* গ্রন্থের লেখক প্রকৃতপক্ষে কূটনীতিক জেম্স হ্যারিস (*Diaries and Correspondence* গ্রন্থের লেখক) নন, বরং তাঁর পিতা জেম্স্ হ্যারিস। পৃঃ ৪৪৯

[৭২] মার্কস আর্কিলোকুসের এই উদ্ধৃতিটি দিয়েছেন সেক্স্টুস ইম্পিরিকুসের এই রচনা থেকে: *Adversus mathematicos*, liber XI, 44 ('গণিতজ্ঞদের বিরুদ্ধে', গ্রন্থ XI, ৪৪)। পৃঃ ৪৪৯

[৭৩] **৩০ জন স্বৈরাচারীর পতনের সময়** — এখানে বলা হচ্ছে খ্রীঃ পূঃ ৫ম শতাব্দীর শেষের কথা, যখন ত্রিশজন গোষ্ঠীতন্ত্রীর অত্যাচারী শাসনের বদলে প্রাচীন এথেন্সে দাস-মালিকদের গণতন্ত্র পুনঃপ্রতিষ্ঠিত হয়। তা ছিল এথেন্সে বাণিজ্যিক ও মহাজনী পুঁজি বিকাশের সময়। পৃঃ ৪৪৯

[৭৪] **প্লাটোর রিপাবলিক** — প্রাচীন গ্রীক দার্শনিক প্লাটো রচিত রচনাগুলিতে আদর্শ দাস-মালিক রাষ্ট্রের চিত্র অঙ্কিত হয়েছে, যার মূলনীতি হল বিভিন্ন স্তরের স্বাধীন নাগরিকদের মধ্যে কঠোর শ্রম-বিভাজন পদ্ধতি। যেমন, দার্শনিকদের কাজ ছিল প্রশাসন পরিচালন, সেনাদের কাজ ছিল যুদ্ধ করা, নাগরিকদের জীবন ও সম্পত্তি রক্ষা করা, কৃষক, কারবারি ও বণিকদের — জীবনধারণের সামগ্রী উৎপাদন ও সরবরাহ করা। পৃঃ ৪৫১

[৭৫] **ক্যালরিক ইঞ্জিন** — এমন ইঞ্জিন যার কাজের মূলে ছিল সাধারণ বায়ুকে গরম ও ঠান্ডা করার মাধ্যমে তার আয়তনের প্রসারণ ও সঙ্কোচনের নীতি। বাষ্পচালিত ইঞ্জিনের তুলনায় এ ছিল বেশি জগদ্দল এবং ভালো কাজের সূচক ছিল খুবই কম। ক্যালরিক ইঞ্জিন আবিষ্কৃত হয় ১৯শ শতাব্দীর গোড়ায়, তবে সেই শতাব্দীরই শেষে এর সমস্ত ব্যবহারিক গুরুত্ব লোপ পায়। পৃঃ ৪৫৬

[৭৬] **জেনি** — ১৭৬৪ থেকে ১৭৬৭ সালে জেম্‌স্‌ হারগ্রীভ্‌স আবিষ্কৃত এবং তাঁর কন্যার নাম আরোপিত সুতো-কলের নাম। পৃঃ ৪৫৮

[৭৭] Baynes. *The Cotton Trade. Two Lectures on the above Subject, Delivered before the Members of the Blackburn Literary, Scientific and Mechanics' Institution.* Blackburn—London, 1857, p. 48. পৃঃ ৪৭৫

[৭৮] **প্রিভি কাউন্সিল** — ইংলন্ডের রাজার পৃষ্ঠপোষকতায় গড়া এক বিশেষ সংগঠন, যার অন্তর্ভুক্ত ছিল বিভিন্ন মন্ত্রী ও উচ্চপদস্থ ব্যক্তি, এবং তৎসহ ধার্মিক সম্প্রদায়ের শিরোমণিরা। প্রথম প্রতিষ্ঠিত হয় ১৩শ শতকে। বহুকাল ধরে পার্লামেন্ট ছাড়াও রাজার তরফ থেকে এর ছিল আইনপ্রণয়নের অধিকার। ১৮শ ও ১৯শ শতকে প্রিভি কাউন্সিলের ভূমিকা অনেক কমে যায়। আধুনিক ইংলন্ডের প্রশাসন ক্ষেত্রে প্রিভি কাউন্সিলের বস্তুত কোনো ভূমিকা নেই। পৃঃ ৪৮৭

[৭৯] কারখানাকে 'বন্দীশালা' ('les bagnes mitigés') বলে অভিহিত করেছেন ফুরিয়ে তাঁর এই গ্রন্থে: *La fausse industrie morcelée, répugnante, mensongère, et l'antidote, l'industrie naturelle, combinée, attrayante, véridique, donnant quadruple produit.* Paris, 1835, p. 59 ('ভন্ড শিল্পকর্ম, বিচ্ছিন্ন, ঘৃণ্য, ভন্ড ও তার বিরুদ্ধে বিষনাশক: প্রকৃত শিল্পকর্ম, মিশ্র, আকর্ষক, যথার্থ, যা চারগুণ বেশি উৎপাদনে সক্ষম।' প্যারিস, ১৮৩৫; পৃঃ ৫৯)। পৃঃ ৫২০

[৮০] মার্কস এখানে স. ল্যান্‌সেলোত্তির রচনার উদ্ধৃতি দিয়েছেন: *L'Hoggidi overo Gl'ingegni non inferiori a'passati* ('আধুনিকতা অথবা ধীশক্তি, অতীত কালের ধীশক্তির তুলনায় যা কোন অংশেই কম নয়') এবং দিয়েছেন এই বই থেকে: J. Beckmann. *Beiträge zur Geschichte der Erfindungen.* Band 1, Leipzig, 1786, S. 125-126 (জে. বেকমান, 'আবিষ্কারের ইতিহাস প্রসঙ্গে', ১ম খন্ড, লাইপজিগ, ১৭৮৬, পৃঃ ১২৫-১২৬)। ল্যান্‌সেলোত্তির কাজের তথ্যাদি মার্কস নিয়েছেন বেকমানের সেই একই বই থেকে। পৃঃ ৫২১

[৮১] সারণিটি তৈরি করা হয়েছে *Factories* এই সাধারণ নামের তিন পার্লামেন্ট দলিলের তথ্যাদির ভিত্তিতে: *Return to an Address of the Honourable the House of Commons, dated 15 April 1856; Return to an Address of the Honourable the House of Commons, dated 24 April 1861; Return to an Address of the Honourable the House of Commons, dated 5 December 1867.*

পৃঃ ৫২৯

[৮২] *Tenth Report of the Commissioners appointed to inquire into the Organization and Rules of Trades Unions and other Associations: together with Minutes of Evidence.* London, 1868, pp. 63, 64. পৃঃ ৫৩১

[৮৩] তথ্যাগুলি মার্কস নিয়েছেন এই পার্লামেণ্ট দলিল থেকে: *Corn, Grain and Meal. Return to an Order of the Honourable the House of Commons, dated 18 February 1867.* পৃঃ ৫৫০

[৮৪] **ইউনিয়নের বিরুদ্ধে আইনসমূহ** — ১৭৯৯ ও ১৮০০ সালে ইংলণ্ডের পার্লামেণ্ট গৃহীত আইনসমূহ, যার বলে যে কোনো প্রকারের শ্রমিক সংগঠনের প্রতিষ্ঠা ও ক্রিয়াকলাপের বিরুদ্ধে নিষেধাজ্ঞা জারী করা হয়েছিল। ১৮২৪ সালে পার্লামেণ্ট কর্তৃক এই আইনসমূহ রদ করা হয়, এবং পরবর্তী বছরে এ রদ পুনরায় অনুমোদন লাভ করে। তবে এর পরেও শাসনযন্ত্র শ্রমিক ইউনিয়নগুলির ক্রিয়াকলাপ যথেষ্ট সীমিত করে দেয়। যেমন, ইউনিয়নে শ্রমিকদের যোগদানের জন্য সাধারণ প্রচারের কাজ এবং হরতালে যোগ দেওয়ার ঘটনাকে দেখা হত 'জুলুম' ও 'জবরদস্তি' রূপে, আর তা পড়ত ফৌজদারী অপরাধের আওতায়। পৃঃ ৫৫২

[৮৫] মার্কস এখানে বলছেন চীনের সঙ্গে ইস্ট-ইণ্ডিয়া কোম্পানির একচেটিয়া বাণিজ্য রদ করার (১৮৩৩ সাল) পর চীনের বাজারে ইংলণ্ডের ব্যক্তিগত কারবারীদের প্রবল অনুপ্রবেশের কথা। সুপরিসরে বেড়েছিল আফিং-এর চোরাকারবার, ইংলণ্ডের সরকারের তরফ থেকে যা সর্বতোভাবে সমর্থন লাভ করেছিল এবং এ ক্ষেত্রে সেই সরকার সচেতনভাবে চীনের আইনকানুন লঙ্ঘন ও স্বার্থ ক্ষুণ্ণ করে আর ব্যাপক হারে চীনবাসীদের স্বাস্থ্য বিষাক্ত ও নষ্ট করে। মাদকদ্রব্যের এই চোরাবাজারী রপ্তানি রুখতে চীন সরকার যে কঠোর ব্যবস্থাবলম্বন করে তার জবাবস্বরূপ ইংরেজরা প্রথম 'আফিং' যুদ্ধ (১৮৩৯-১৮৪২) বাধায়, যা শেষ হয় চীনাদের পক্ষে এক অসম ও লুণ্ঠনমূলক চুক্তি সম্পাদন দ্বারা। পৃঃ ৫৫৭

[৮৬] **রেজিস্ট্রার জেনারেল** — ইংলণ্ডের পারিবারিক অবস্থা রেজিস্ট্রেশনের কেন্দ্রীয় ব্যুরোর অধিকর্তার এই হল নাম। নিজস্ব সাধারণ কাজকর্ম ছাড়াও এই ব্যুরা ১০ বছরে একবার লোকগণনার কাজ করত। পৃঃ ৫৭৩

[৮৭] এখানে এই পার্লামেণ্ট দলিলের কথা বলা হচ্ছে: *Factories. Return to an Address of the Honourable the House of Commons, dated 24 April 1861.* পৃঃ ৫৭৬